DIE

DEUTSCHE KORSETTINDUSTRIE

EINE VOLKSWIRTSCHAFTLICHE STUDIE

INAUGURAL-DISSERTATION

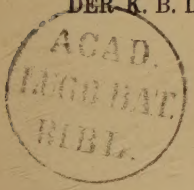
ZUR

ERLANGUNG DER DOKTORWÜRDE

DER

STAATSWIRTSCHAFTLICHEN FAKULTÄT

DER K. B. LUDWIG-MAXIMILIANS-UNIVERSITÄT MÜNCHEN



VORGELEGT VON

PAUL M. ROSENBERG

STUTTGART

DRUCK DER UNION DEUTSCHE VERLAGSGESELLSCHAFT

1909

Angenommen von der Staatswirtschaftlichen Fakultät der
K. B. Ludwig-Maximilians-Universität München

Referent: Professor Dr. **Lujo Brentano**

Diese Dissertation erscheint gleichzeitig als 95. Stück der „Münchener Volkswirtschaftlichen Studien, herausgegeben von Lujo Brentano und Walther Lotz“ im Verlage der J. G. Cotta'schen Buchhandlung Nachfolger in Stuttgart und Berlin.

MEINEN ELTERN

Vorwort

Bei der Anfertigung der vorliegenden Arbeit habe ich bei Arbeiterorganisationen und einzelnen Arbeitern, bei den meisten Fabrikanten und Behörden ein so liebenswürdiges Interesse und Eingehen auf meine oft recht zahlreichen und spezialisierten Fragen gefunden, daß ich hier noch einmal für das mir bewiesene Entgegenkommen herzlichst danken will.

Das wärmste Wort des Dankes bitte ich auch an dieser Stelle Herrn Geheimrat Professor Brentano für seine fördernde Kritik und Belehrung aussprechen zu dürfen.

Ich habe zur Anfertigung der vorliegenden Arbeit mehrere Reisen in die betreffenden Industriegebiete unternommen und außerdem längere Zeit in einer großen Korsettfabrik selbst praktisch gearbeitet, so daß die folgenden Zeilen zum großen Teil das Ergebnis eigener Anschauung sind.

München, den 28. Juni 1909.

Paul M. Rosenberg

Inhaltsverzeichnis

Seite

Einleitung. Zur Geschichte des Korsetts 1

1. Kapitel. Historische Angaben über Entstehung und Entwicklung der deutschen Korsettindustrie

A) Die Geschichte der württembergischen Korsettindustrie . . 8

B) Die Geschichte der sächsischen Korsettindustrie 17

C) Die Entwicklung der Korsettfabriken in den drei Großstädten Köln, Berlin und Mannheim 21

2. Kapitel. Die Technik der modernen Korsettfabrik; technisch-ökonomische Beziehungen. 24

3. Kapitel. Die Industrien der Hilfsstoffe der Korsettfabrikation 33

4. Kapitel. Die Arbeiter- und Lohnverhältnisse der modernen deutschen Korsettindustrie

A) Allgemeines und Statistisches 39

B) Die Arbeiterverhältnisse der württembergischen Korsettindustrie 43

1. Die Plätze Stuttgart, Cannstatt, Göppingen 43

2. Das Oberamt Gmünd und die Orte Ebingen (Württemberg) und Bisingen (Hohenzollern) 52

C) Die Arbeiterverhältnisse der sächsischen Korsettindustrie . 79

D) Die Arbeiterverhältnisse der Korsettindustrie von Köln, Berlin und Mannheim 90

E) Zusammenfassung 107

5. Kapitel. Die Absatzverhältnisse der deutschen Korsettindustrie

A) Inlandabsatz 110

B) Korsett-Export und -Import Deutschlands; kurze Bemerkungen über die Korsettindustrie des Auslands 114

6. Kapitel. Konventionsbestrebungen unter den Korsettfabrikanten 125

Schlußbemerkung 131

Einleitung

Zur Geschichte des Korsetts[1])

Das Korsett in seiner heutigen Gestalt war dem Altertum unbekannt. An seiner Stelle erfüllten Gürtel oder breite umgeschlungene Bänder die Aufgabe, dem weiblichen Körper Halt zu geben. So sprechen die Griechen von dem ἀναμασχαλιστήρ ἀπόδεσμος, μίτρα, περίδεσμος, στηθόδεσμος; die Römer von den fascia pectoralis, amictorium mamillare, taenia, strophium. In Rom gab es eine Art Modewarenhändler mit dem Namen „Strophiarii".

Die griechischen und römischen Brustbinden, die unmittelbar auf dem Körper getragen wurden, waren oft aus bunten Stoffen, wie es pompejanische Gemälde zeigen. Winckelmann weist darauf hin, daß diese Binden auf einigen antiken Statuen von beträchtlicher Breite seien, wie z. B. auf der Büste der Aurora des Konstantinbogens, also schon an die Form eines modernen Korsetts erinnerten.

Tacitus erzählt im 15. Buche der Annalen die Geschichte einer Kurtisane Epicharis, die sich mit ihren „Fascia", „die dazu dienten ihre Brust zu halten", erwürgte. Schon von damals

---

[1]) Als Literatur zur Schilderung dieser Entwicklung wurde benutzt: Léoty, „Le Corset à travers les Ages". Paris 1893. „Anecdotes Historiques et Religieuses sur les Seins et l'Allaitement comprenant l'Histoire du Décolletage et du Corset", recueillies par le Docteur G. J. Witkowski, Paris 1898 (A. Maloine, Editeur).

W. R. L. The Corset and the Crinoline, London (Ward, Lock & Tyler).

Jacob v. Falke, Kostümgeschichte. Stuttgart. Spemann.

Weiß, Kostümgeschichte. Stuttgart 1872. Ebner & Seubert.

Eduard Fuchs, „Die Frau in der Karikatur". München 1906. Albert Langen.

wird uns berichtet, daß es in Rom die höchste Schmeichelei für eine Frau war, wenn man ihre Taille mit einer Binse verglich. Das „Korsett" der antiken Zeitperiode war höchst primitiv und der Gesundheit durchaus nicht nachteilig; trotzdem zogen die alten klassischen Schriftsteller, wie z. B. Terenz, dagegen zu Felde oder ergingen sich wie Ovid und Martial in satirischen Ausfällen gegen das Strophium.

Vom alten Rom aus nahm dieses „Urmieder" seinen Weg durch die Welt. Die Gallier haben ihre Frauentracht im wesentlichen der römischen nachgebildet, und so trugen auch die gallischen Damen die römischen Brustbinden unter dem faltigen Mantel. Unter den Merowingern und Karolingern bestand das Frauengewand meist in einer langen Tunika, die unter der Brust von einem Gürtel gehalten wurde, den man je nach der herrschenden Mode enger oder lockerer schnürte.

Im 12. Jahrhundert war eine lange Tunika, vorne oder an der Seite geschnürt, Erfordernis der nach der Mode gekleideten Dame, um dem Zeitgeschmack gemäß die Brust möglichst klein erscheinen zu lassen. Dieses Kleidungsstück, das wie ein Küraß auf dem Leibe saß, hieß im altfranzösischen: „gîpe" oder „gipon" (woraus später das Wort „jupon" entstand).

Von dem eigentlichen Korsett erfahren wir zuerst im 13. Jahrhundert in Frankreich.

Eine alte Überlieferung sagt, daß ein Fleischer im 13. Jahrhundert das Korsett zuerst als Folterinstrument seiner Frau angelegt habe, um sie für ihre Geschwätzigkeit zu strafen. Andere Ehegatten folgten diesem furchtbaren Beispiel. Die Frauen wollten nicht nachgeben, gewöhnten sich aus Trotz nach und nach an ihren „Carcere", änderten ihn etwas um und machten so aus Widerspruchsgeist und dann auch, um sich den Gesetzen der Mode anzupassen, aus der barbarischen Strafe das heutige Korsett[1]).

Se non è vero, è ben trovato.

Um die Mitte des 13. Jahrhunderts ist zum ersten Male von dem „Corcet" oder „Garde-corps" Erwähnung getan als eines

---

[1]) Witkowski, a. a. O.

beiden Geschlechtern gemeinsamen Kleidungsstücks, und zwar von dem Sire de Joinville[1]).

Im 13. Jahrhundert trug man enge Mieder bis zur Höhe der Brust; diese wurden immer größer und der Taille genau angepaßt, meist mit Ärmeln versehen. Es gab drei Arten: „Corset de chambre", „Corset de voyage" oder „Corset de char" und „Corset à parer".

Ende des 15. Jahrhunderts änderte sich die Mode plötzlich mit dem Erscheinen der „Basquine" oder „Vasquine", einem Korsett aus starker Leinwand, das vorne mit einer Planchette[2]) versehen war. Das war der Anfang des gesteppten Mieders (Corps piqué)[3]).

Diese Basquine bestand aus zwei sich mit den Spitzen zugekehrten Trichtern; die Planchette aus Fischbein, Holz, Stahl oder Silber war teils reich verziert und über dem Kleide sichtbar.

1541 versuchte eine königliche Verordnung das Korsett zu unterdrücken oder wenigstens seine Wirkung zu mildern[4]).

Katharina von Medici (1519—1589) führte aus Italien die mit Planchette und Fischbein oder Stahl ausgepanzerten Schnürbrüste ein, die bald allgemein Mode wurden. Die höchste Eleganz war möglichste Schlankheit. Die Korsetts wurden zu wahren Stahlpanzern, wie einige Stücke im Museum „Cluny" und „Carnavalet" zu Paris zeigen.

Unter Heinrich III. und Heinrich IV. wurde das Korsett grotesk: Weniger geschnürt an der Taille, dafür um so mehr nach unten, „gab es dem Manne, der es auch trug, das Aussehen

[1]) „Madame Monsire est venue doncques saillit sus (arriva) la Royne si comme elle feust effrée et vesti un corcet" (zitiert bei Witkowski, a. a. O.).

Léoty (a. a. O.) will den Ursprung des Wortes „Korsett" erst Ende des 14. Jahrhunderts ansetzen.

[2]) So nennt man noch heute den vorderen festen Verschluß des Korsetts.

[3]) Léoty, a. a. O.

[4]) Man wetterte damals sehr gegen das Korsett, wie z. B. folgende Strophen zeigen (Witkowski, a. a. O.):

„Laissez ces vilaines basquines,
Qui vous font laides comme quines (singes)
Vestez-vous comme poudes femmes
Sans plus porter ces busqs infâmes!"

eines Polichinell, der Frau das Aussehen einer Schwangeren (l'aspect dit intéressant")[1]).

Der Mode des beginnenden 17. Jahrhunderts genügte die Schnürbrust nicht mehr, um die Taille zusammen zu drücken, man half sich mit einem noch hinzugefügten Gürtel.

Unter Richelieu minderten sich diese Auswüchse etwas.

Mit Madame de Montespan (1641—1701), der Maitresse des Königs, drohte das Korsett ganz zu verschwinden, da diese, um ihre zahlreichen körperlichen Fehler zu verbergen, die Mode sehr weiter Kleider aufbrachte, die das Korsett überflüssig machte. Aber schon Madame de Maintenon (1635—1719) führte das Korsett wieder ein, da für sie die Gründe der Madame de Montespan nicht galten.

„Die Frau verfiel der damaligen neu auftretenden Versteifung der Formen; der große deutsche Krieg oder der Charakter seiner Zeit hatte sie frei gemacht von dem Blankscheit und Reifrock; die französische Mode und die Etikette Ludwig XIV. unterwarf sie aufs neue zwar nicht dem Reifrock, dafür aber um so unerbittlicher der Schnürbrust. Die Wespentaille war nunmehr Begehr der Frau"[2]).

In diese Zeit fällt ein für uns volkswirtschaftlich wichtiges Moment.

Bis zum 7. September 1675 hatten allein die männlichen Schneider in Frankreich das Privileg, weibliche Kleidungsstücke jeder Art herzustellen. Am erwähnten Tage gab das französische Parlament den Schneiderinnen das Recht, eine Korporation zu schließen, um den „Tailleurs" Konkurrenz zu machen[3]).

Die Korporation der Tailleurs oder „Couturiers" war 1402 gegründet worden, aber schon seit dem 13. Jahrhundert bestanden diese tatsächlich unter dem Namen „Coupeurs de robes", und lieferten nach Maß alle Kleidungsstücke vom Hemd bis zum Mantel. Die Herstellung von Schnürbrüsten seitens dieser Tailleurs geht nur auf etwa 12 Jahre vor dem Edikt von 1675 zurück. Manche der Tailleurs verlegten sich sogar nur auf die

---

[1]) Witkowski, a. a. O.

[2]) Jacob v. Falke, a. a. O.

[3]) Dieses Edikt war die Folge einer Petition der „Grandes Dames" am Hofe des Königs, der dasselbe mit folgenden Worten begründete:

Spezialität der Herstellung von Schnürbrüsten und nannten sich „Tailleurs de corps de femmes et d'enfants“[1]). Immerhin waren auch nach dem Edikt von 1675 die weiblichen Schneider in der Herstellung von vielen Maßsachen noch manchen Beschränkungen unterworfen. Nebenbei sei bemerkt, daß die züchtigen Frauen Albions noch im 18. Jahrhundert ihre Korsetts von männlichen Schneidern anfertigen ließen[2]).

Im Zeitalter des Rokoko schwang sich das Korsett zu einem großen Luxusgegenstand empor; man verwendete Seidenstoffe und Goldbrokat als Material. In der zweiten Hälfte des 18. Jahrhunderts erhob sich ein großer Kampf gegen das Korsett, „ein wahrer Kreuzzug“; aber die Frauen wollten um keinen Preis davon lassen.

So ließ 1770 ein gewisser Bonnaud in Paris eine Broschüre erscheinen mit dem nicht ganz kurzen Titel: „Dégradation de l'espèce humaine par l'usage des corps à baleines, ouvrage dans lequel on démontre que c'est aller contre les lois de la nature, augmenter la dépopulation et abâtarder pour ainsi dire l'homme que de se mettre à la torture dès les premiers moments de son existence sous prétexte de se former“[3]).

Ferner lagen mir vor: „Über die Schädlichkeit der Schnürbrüste“, zwei Preisschriften, durch eine von der Erziehungsanstalt zu Schnepfenthal aufgegebene Preisfrage veranlaßt (Leipzig bei Siegfried Lebrecht Crusius, 1788). Die beiden Verfasser verurteilen die Schnürbrüste, von denen der eine welche gesehen haben will, „so fest und hart und unbiegsam“, daß er glaubt, „durch eine gewaltsame Zusammenschnürung würden eher die Ribben zerbrechen als dieser Küraß seine Form ändern“. Professor Sömmering-Mainz gibt in der ersten dieser beiden Streitschriften eine Beschreibung der damaligen Schnürbrüste (S. 70 f.): „Alle Schnürbrüste haben im allgemeinen die Form eines mit

---

„Ayant considéré qu'il était dans la bienséance et convenable à la pudeur et à la modestie des femmes et filles de leur permettre de se faire habiller par des personnes de leur sexe“ (zitiert bei Léon de Seilhac, L'industrie de la couture et de la confection à Paris).

[1]) Léoty, a. a. O.

[2]) Witkowski, a. a. O.

[3]) Zitiert bei Léoty, a. a. O.

der Spitze nach unten gekehrten, abgestutzten, sehr regelmäßigen, genau symmetrischen Kegels ... sie sind bald aus breiteren, bald aus schmäleren Streifen, die der Länge nach herunter liegen, zusammen geheftet. ...“ Es folgt eine detaillierte Beschreibung der einzelnen Teile, die allerdings eine Berechtigung der damaligen Angriffe vom hygienischen Standpunkte als gerechtfertigt erscheinen läßt.

In den Jahren 1760—1770 sei es in Berlin wie in Holland wenige Jahre vorher Mode gewesen, Schnürbrüste auch Knaben anzulegen (a. a. O. S. 93).

In Österreich suchte Joseph II. (1765—1790) vergebens den Gebrauch des Korsetts zu verbieten.

Erst die Stürme der französischen Revolution ließen die Kostüme des Ancien régime und zugleich deren wesentlichen Bestandteil, das Korsett, verschwinden. Trotzdem blieb dieses in verkleinerter Form und einzelnen Spezialitäten (Corset de paresse, Corset à l'humanité, Le corset élastique) bestehen.

Die Mode des Directoire ging zur alten Tunika zurück (1795—1799) und ersetzte das Korsett durch einen Gürtel (Zona).

Auch Anfang des 19. Jahrhunderts dauerte die „miederlose Zeit“ noch an. Als aber nach der Restauration wieder die Teilung des Kleides in Rock und Taille kam, erschien das Mieder abermals auf der Bildfläche, „zunächst in der Form eines losen Unterschnürleibchens. 1813—1816 wurde dies mit Ausbildung der längeren Taille wieder vollständig zu dem alten engstschnürenden Korsett zurückgebildet“[1]).

Sehr schnell wurden diese Schnürungen wieder ins Maßlose übertrieben. Unter Karl X. (1824—1830) ging diese lächerliche Mode so weit, daß der König sagte, es gebe nur noch Wespen in Frankreich[2]).

1830 wurde die Korsettmode schwerfällig und plump, 1842 wieder etwas gefälliger; unter dem zweiten Kaiserreich (1852 bis 1870) ließ das Korsett die Brust stark hervortreten, um zugleich die Taille gut zu markieren.

---

[1]) Weiß, Kostümgeschichte, Band III.

[2]) „Il n'était pas rare autrefois de trouver en France des Diane, des Vénus, des Niobé; aujourd'hui on n'y rencontre plus que des guêpes“ (zitiert bei Witkowski, a. a. O.).

Nach dem Krieg von 1870 unterlag das Korsett wie die gesamte Tracht dem immer launischer werdenden Wechsel der Mode; es nahm der Reihe nach alle Formen von dem Küraßkorsett mit langer Taille angefangen bis zum Empirekorsett mit kurzer Taille, um 1908 wieder, der „Directoiremode" folgend, die in ihrer nunmehr veränderten Gestalt eine sehr lange Taille verlangte, sehr große, kaum noch zu übertreffende Dimensionen anzunehmen. —

Dieser immer raschere Wechsel der Mode, der von einem Jahr zum anderen Modernes schon unmodern und für viele unbrauchbar macht, hat einen großen günstigen Einfluß auf das Blühen der Korsettindustrie, deren Darstellung nunmehr im folgenden unsere Aufgabe sein wird.

1. Kapitel

Historische Angaben über Entstehung und Entwicklung der deutschen Korsettindustrie

A) Die Geschichte der württembergischen Korsettindustrie

Die Korsettfabrikation war in ihren Anfängen in den wichtigsten Teilen des Herstellungsprozesses eine reine Weberei-, also Textilindustrie im eigentlichen Sinne. Während heute die Korsetts aus vielerlei Halbfabrikaten, die wir in einem späteren Kapitel noch im einzelnen kurz beschreiben wollen, zusammengesetzt werden, wurden sie früher in einem bezw. zwei Teilen gewebt; die eigentliche Form des Korsetts mußte in den Anfängen der Industrie durch die Kunst des Webers selbst herausgebracht werden.

Die ersten Ansätze und zugleich die erste große industrielle Entwicklung dieser Korsettweberei in Deutschland finden sich in Württemberg. Es ist daher für unsere Zwecke interessant, zu untersuchen, unter welchen Vorbedingungen und in welcher Weise dieser neue Industriezweig gerade dort Eingang finden konnte.

Die Korsettweberei ist ihrer Technik nach wesensverwandt mit der alten Handbaumwollweberei, die in Württemberg schon Mitte des 18. Jahrhunderts zugleich mit der Baumwollspinnerei Eingang fand.

Die württembergischen Baumwollspinnereien entwickelten sich damals nur langsam in kleinen Betrieben weiter und konnten der englischen Konkurrenz gegenüber nicht recht aufkommen, die mit weit vollkommeneren Maschinen, geschulten Arbeitern und großen Kapitalien arbeitete. Als Württemberg 1834 dem deutschen Zollverein beitrat und noch die Konkurrenz der leistungs-

fähigeren rheinpreußischen und sächsischen Spinnereien hinzukam, vermochten sich die württembergischen nicht mehr zu halten[1]), und Ende der dreißiger Jahre des 19. Jahrhunderts gab es in Württemberg nur mehr sehr vereinzelte Handspinnereien und Spinner von Baumwolle.

Eine entsprechend langsame Entwicklung machte die württembergische Baumwollweberei durch. Anfangs des 19. Jahrhunderts lag sie meist in Händen von Kleinunternehmern und stützte sich, wie die Leinwandfabrikation, hauptsächlich auf Hausindustrie[2]). Die Technik war dementsprechend sehr primitiv, Handweberei war durchaus vorherrschend[3]). Die Weber lebten nebenbei oder hauptsächlich von dem Ertrag eines kleinen Landwirtschaftsbetriebes oder landwirtschaftlicher Taglöhnerarbeit. Der Absatz war vorwiegend auf Württemberg beschränkt[2]).

Die englische Konkurrenz wurde nach Aufhebung der Kontinentalsperre sehr empfunden; Deutschland und Italien wurden mit englischen Baumwollzeugen überschwemmt. Auch die schweizerische Konkurrenz machte sich an vielen Plätzen Württembergs bemerkbar; die österreichischen Einfuhrverbote und die bayrischen Zollgesetze schmälerten dazu den ohnehin unbedeutenden Export. Mit der Öffnung des bayrischen Marktes im Jahre 1828 bahnte sich in Württemberg eine Ausdehnung der Baumwollzeugfabrikation an; in qualitativer Hinsicht war dagegen wenig Fortschritt zu verspüren. Farbe, Muster, Appretur der Baumwollgewebe blieben nach wie vor wesentlich dieselben[4]).

Diese geringe Entwicklungsmöglichkeit der württembergischen Baumwollweberei rächte sich in kurzer Zeit; denn infolge des Eintritts Württembergs in den deutschen Zollverein 1834 kamen die württembergischen Baumwollweber wie ja auch die Spinner in große Bedrängnis. Die übermächtige Konkurrenz der sächsischen, preußischen und vogtländischen Fabriken brachte sie

[1]) Jahrbuch der Handels- und Gewerbekammer für das Jahr 1860; statistischer Anhang S. 149 f.

[2]) Württemberg. Jahrbuch für Statistik und Landeskunde, Jahrg. 1839, Heft 2, S. 305 f.

[3]) Jahrbuch der Handels- und Gewerbekammer für das Jahr 1860; statistischer Anhang S. 149 f.

[4]) Vgl. Heinr. Sambeth, Die Betriebe und das Personal der württembergischen Textilindustrie. Stuttgart 1904.

dem allgemeinen Ruin nahe. Die schwerere württembergische Ware wurde von der leichteren, eleganteren sächsischen und rheinpreußischen aus dem Felde geschlagen, zum Teil auch in Württemberg selbst.

Die Löhne der Handweber sanken immer tiefer. Der Zulauf vieler Leineweber, die beim Verfall ihres eigenen Gewerbes in der Baumwollweberei Unterkommen suchten, steigerte noch die Not. Diese erreichte ihre bedrohlichste Höhe in den Jahren 1848/49 und den folgenden Teuerungsjahren, in denen auch der landwirtschaftliche Neben- bezw. Hauptbetrieb der Weber größtenteils versagte[1]).

Manche Handweber suchten sich jetzt und schon früher vor der übermächtigen Konkurrenz der Maschinenweberei dadurch zu retten, daß sie Baumwollgarne kauften, auf eigene Rechnung zu rohen Baumwolltüchern und einfach gemusterten Stoffen verwebten, und diese durch den Hausierhandel zu verschleißen suchten. Vielen brachte diese Veränderung der Betriebsweise nicht nur keine Rettung, sondern vollends den Untergang[2]).

Da bot sich vielen Webern eine Hilfe in der Not mit Aufkommen einer neuen Industrie: der Verfertigung von gewebten Korsetts.

Diese Abart der Weberei war aus technischen Gründen damals noch ausschließlich auf Handbetrieb beschränkt und blieb es selbst in der Zeit ihrer größten Ausdehnung in Deutschland in überwiegendem Maße. Die brotlosen Handweber suchten so weit sie Platz fanden in der neuen Industrie Beschäftigung, und so war wenigstens einem Teil der Notleidenden geholfen.

Nach der Mitte der fünfziger Jahre erfolgte auch in den Betrieben der Handbaumwollweberei eine Wendung zum Besseren infolge guter Baumwollernten und vor allem infolge verbesserter Webetechnik. Dieser Fortschritt war das Werk der württembergischen Regierung bzw. ihrer Zentralstelle für Gewerbe und Handel. Da man die Überlegenheit der Maschine vor dem Handbetrieb in Herstellung glatter Stoffe einsah, lehrte man durch

---

[1]) Jahrbuch der Handels- und Gewerbekammer, a. a. O. S. 142.

[2]) L. Vischer, „Die industrielle Entwicklung im Königreich Württemberg und das Wirken seiner Zentralstelle für Gewerbe und Handel in ihren ersten 25 Jahren.“ Stuttgart 1875, Verlag Karl Grüninger.

Errichtung von Webschulen und Anstellung von Wanderwebereilehrern die Weber, neue, kunstvollere gemusterte und fassonierte Gewebe anzufertigen, ferner mehrschäftige Stoffe mittels der Trittmaschine und Schaftmaschine, außerdem Gebildgewebe mit Hilfe der Jacquardmaschine herzustellen.

Die Darstellung, wie diese Weberei später auch wieder von den heutigen großen Fabrikbetrieben Württembergs verdrängt wurde, geht über den Rahmen der uns gestellten Aufgabe hinaus[1]). Es sei nur erwähnt, daß bereits in den Jahren 1860/61 mechanische Baumwollwebereien in Württemberg mit der Herstellung der fassonierten, geköperten und pikeeartigen Stoffe begannen und damit bereits eine Bresche in die kurze Alleinherrschaft der Handweberei in diesen Gebieten gelegt war. Die württembergischen Handweber sahen sich immer mehr auf die Jacquard- und vor allem Korsettweberei beschränkt.

Doch wir wollen nicht vorgreifen und die Entstehung und Entwicklung der württembergischen Korsettindustrie von ihren ersten Anfängen an zu verfolgen suchen. —

Vor 1848 kann von einer Korsettindustrie in Deutschland nicht die Rede sein. Der Bedarf an Korsetts war gering und beschränkte sich im wesentlichen auf die vornehme Modewelt. Der Konsum war daher nicht so bedeutend, um eine Industrie genügend zu beschäftigen. Die Modedamen bezogen ihren Bedarf aus Pariser Ateliers oder auch teilweise von deutschen Corsetièren, die einzelne Stücke nach Maß arbeiteten.

Die eigentliche Korsettindustrie stammt aus Frankreich, wo bereits vor 1848 von der Firma Robert Werly in Bar-le-Duc gewebte Korsetts hergestellt wurden. Diesem Ursprung entsprechend war auch der Begründer der deutschen bzw. württembergischen Korsettindustrie ein Franzose namens d'Ambly. Dieser war nun nichts weniger als Geschäftsmann, vielmehr ein Offizier in ehemals englisch-indischen Diensten, der auf einem Feldzug einen Arm verloren hatte und seither eine Rente bezog. Er muß ein reger spekulativer Geist gewesen sein, der danach trachtete, nun auch seine Rente nutzbringend anzulegen. Denn

---

[1]) Ausführlichere Schilderungen hierüber bei Sambeth, a. a. O.

der auch sonst um Württembergs Industrie verdiente Präsident der Königl. württembergischen Zentralstelle für Gewerbe und Handel, Dr. Steinbeis, der mit ihm in persönlichen Verkehr kam, hielt ihn für den geeigneten Mann, die Korsettindustrie, von deren Erfolgen in Frankreich Dr. Steinbeis gehört hatte, und deren Einführung gerade in der vorher besprochenen kritischen Zeit von 1848—1850 Hilfe versprach, in Württemberg einzubürgern. Mit staatlicher Geldunterstützung gründete d'Ambly im Jahre 1848 in Stuttgart die erste Fabrik gewebter Korsetts auf deutschem Boden.

d'Ambly selbst war kein ruhiger, vorsichtiger Kaufmann, ein Erfordernis, das besonders bei Einführung einer neuen Industrie wesentlich ist. Er verwickelte sich in Spekulationen und starb in ärmlichen Verhältnissen.

Diesem ersten Versuche folgte ein zweiter mit glücklicherem Ausgang.

Im Jahre 1851 begann in Göppingen eine Vereinigung von sieben Männern mit der Fabrikation gewebter Korsetts auf einigen wenigen Webstühlen. Aus diesem Unternehmen, das sich bald wieder auflöste, bildete sich die Firma Rosenthal, Steinhardt & Co., welche außer Bettdrellen nun auch gewebte Korsetts anfertigte. Diese Firma wurde gleichfalls von der Königl. württembergischen Zentralstelle mit Rat und Tat unterstützt und entwickelte sich, anfänglich langsam zu später großer Blüte. Eine Reihe anderer Firmen, die teils aus früheren Webereien hervorgingen, teils sich selbständig gründeten, folgten dem Beispiele im Laufe der nächsten Jahre.

Die Technik der neuen Fabrikation war selbst für gelernte Weber schwierig und die Gewinnung bzw. Anlernung geschulter Arbeitskräfte war eine der Hauptaufgaben der neuen Unternehmungen.

Ende der fünfziger und Anfang der sechziger Jahre wurden von den inzwischen entstandenen verschiedenen Korsettfabriken (alle in der Gegend von Stuttgart, Cannstatt und Göppingen) im ganzen Lande Webereifilialen eingerichtet. So wurden z. B. auf der weltentlegenen Schwäbischen Alb, in Heubach, bereits 1858 für Göppinger und Stuttgarter Fabriken Korsetts auf Handstühlen gewebt. In der Zeit von 1860—1870 werden die allein

in Heubach beschäftigten Korsettweber auf zweihundert geschätzt. Auch hier war die Hauptschwierigkeit die Anlernung der Arbeitskräfte; diese waren auch hier früher meist für auswärtige Firmen arbeitende Zeugweber („Zeuglesweber") gewesen, die aus den vorher angegebenen Gründen ihren Unterhalt nicht mehr fanden und sich daher gerne der neuen Industrie zuwandten. In der dortigen Gegend wurden vier Filialen zu je dreißig Plätzen eingerichtet, in denen die Weber in ungefähr je drei Monaten auf die Korsettweberei angelernt wurden. Sobald sie selbständig zu arbeiten vermochten, verließen sie die Werkstatt und arbeiteten zu Hause auf eigenem Webstuhl weiter, dessen Anschaffungskosten (ungefähr 50—60 M.) zu Lasten des Webers selbst waren. Der durchschnittliche Arbeitsverdienst, etwa 1 Gulden pro Tag, betrug das Doppelte des mit dem Zeugweben erzielten Verdienstes; die bis dahin arme Gegend begann durch das Einführen der Korsettweberei aufzublühen. Die Heubacher Agenturen bestanden bis 1878, einzelne sogar bis 1888; seit 1878 wurden in Heubach zuerst auch genähte, von 1886 an nur noch genähte Korsetts angefertigt. Die Heubacher Gegend wird uns in unserem Kapitel über die „Arbeiterverhältnisse" noch eingehend zu beschäftigen haben.

Die Weber waren ausschließlich Männer, da die Behandlung des Webstuhls für weibliche Arbeit zu schwierig war. Frauen fanden dagegen beim Besticken, Einschieben der Fischbeinstäbe, Waschen und Fertigmachen der Korsetts Beschäftigung. Nur das Waschen und Bügeln der Korsetts fand im Fabrikraum statt, alles übrige war Hausindustrie. —

Ein eigenartiges Moment bei dieser neuen Industrie war der Umstand, daß sie in der ganzen ersten Zeit ihres Bestehens fast ausschließlich für den nordamerikanischen Export arbeitete. Auch in Deutschland versuchten die ersten Firmen, die öfters die Leipziger Messe besuchen ließen, den neuen Artikel in den Handel zu bringen, jedoch ohne bedeutende Erfolge. Die deutsche Mode war dem Artikel noch nicht günstig, das Tragen des Korsetts war immer noch in erster Linie Luxusgegenstand für die begüterten Klassen, die ihren geringen Bedarf an feiner Ware noch weiterhin in Frankreich oder bei deutschen Corsetièren deckten. Die große Bevölkerung Deutschlands war teils ganz „korsettlos", teils

trug sie ein zu Hause selbst gefertigtes Mieder wie am Anfange des Jahrhunderts[1]).

Eine deutsche Korsettindustrie für den deutschen Markt konnte erst mit dem wirtschaftlichen Aufschwung Deutschlands seit 1870 entstehen, der mit dem zunehmenden allgemeinen Wohlstand und Luxus auch die Vorbedingungen für das allgemeinere Tragen des Korsetts bis in die mindestbegüterten Klassen hinab schuf.

Dagegen war der amerikanische Bedarf an Korsetts bereits Ende der vierziger Jahre bedeutend. Die verhältnismäßig schnelle Eroberung des amerikanischen Marktes seitens der württembergischen Korsettfabrikanten geht im besonderen auf den Umstand zurück, daß viele junge Leute aus jüdischen Familien infolge der bis 1848 für die Juden in Württemberg geltenden Beschränkungen auf gewerblichem Gebiete nach Amerika gewandert waren und dort Handelsunternehmungen begründet hatten. Das Jahr 1848 brachte den württembergischen Juden die Gewerbefreiheit, und sie nutzten diese zum Teil dadurch aus, daß sie sich der gerade damals entstehenden Korsettindustrie zuwandten. Ihre amerikanischen Verwandten übernahmen nunmehr die Einführung und den Vertrieb der württembergischen Ware in den Vereinigten Staaten und bildeten dort als Zweighäuser der deutschen Unternehmungen bald bedeutende Handelsfirmen, so die Firma Ottenheimer Brothers in New York als Exporthaus der damals bedeutendsten württembergischen Korsettfirma Ottenheimer in Stuttgart.

Die ganze deutsche Korsettindustrie hing damals lediglich von der Geschäftslage und der Zollpolitik der Vereinigten Staaten ab. So machte sich der amerikanische Bürgerkrieg von 1861 in fast völligem Stocken der württembergischen Korsettindustrie bemerkbar. Nach dem Kriege setzte ein erneuter großer Aufschwung ein, der bis etwa 1872 andauerte, um dann 1873 mit der allgemeinen Wirtschaftskrisis unterbrochen zu werden. Als typisch für die Entwicklung der württembergischen Korsett-

[1]) „Die Verfertigung von Korsetten war ebenso ursprünglich ein weiblicher Hausfleißberuf wie auch Strickerei, Wirkerei, Baumwollweberei, und -spinnerei, die Schneiderei und Konfektion“ (Württemberg. Jahrbuch für Statistik und Landeskunde, Ergänzungsband 1, 1898, III, S. 245).

fabrikation können hier die Produktionsziffern der Firma Ottenheimer, wie ich sie aus den alten Geschäftsbüchern dieser Firma ersehen konnte, dienen. Leider gehen diese Ziffern, die sich ziemlich genau mit den Exportzahlen nach Amerika decken, nur bis 1871 zurück.

Die Zahl der von der betreffenden Firma hergestellten gewebten Korsetts betrug hiernach (in 1000 Stück):

1871	1127	1883	418	935	Deklarationswert in 1000 Mark.
1872	916	1884	586	1287	
1873	638	1885	549	1177	
1874	339	1886	601	1230	
1875	399	1887	662	1294	
1876	210	1888	420!	886	
1877	179	1889	421	811	
1878	128 [1])	1890	193![2])		
1879	161	1891	123		
1880	250	1892	86		
1881	277	1896	20		
1882	358	1898	17		
		1906	4,8		

Seitdem hörte die Produktion gewebter Korsetts auf und zugleich der letzte Rest eines Exports nach Amerika.

Diese Zahlen geben wie gesagt ein deutliches Bild der Entwicklung der gesamten württembergischen Fabrikation gewebter Korsetts seit 1871. In dem geschilderten Falle folgt der großen Produktion des Jahres 1871 ein rapides Abflauen in den nächsten Jahren auf den zehnten Teil des im Jahre 1871 erreichten Betrages. Von diesem im Jahre 1878 erreichten tiefsten Standes erfolgt dann wieder ein ziemlich regelmäßiges Ansteigen, das bis zum Jahre 1887 anhält, um dann 1888/89 wieder zu fallen und vor allem von 1890 an sprunghaft abwärts zu gehen; im Jahre 1906 ist das Minimum mit 4800 Stück erreicht, und infolgedessen wird die Produktion gewebter Korsetts ganz eingestellt. Die erste große Abwärts- und Aufwärtsbewegung 1871 bis 1878 bis

---

[1]) Tiefster Stand.

[2]) Beginn der Fabrikation genähter Korsetts.

1887 deckt sich mit dem gleichzeitig statthabenden Niedergang und Aufschwung der allgemeinen wirtschaftlichen Konjunktur und speziell der amerikanischen Volkswirtschaft und findet in ihr seine Begründung. Die zweite Abwärtsbewegung, von der sich die Industrie der gewebten Korsetts dann nicht mehr erholt hat, hat ihre Ursache darin, daß der amerikanische Markt durch die hohen Einfuhrzölle des Mac-Kinley-Tarifs (1890) fast ganz verschlossen wurde. Das zeigt der plötzliche Fall der Exportzahlen von 1889 auf 1890. Auf dem deutschen Markt, auf den nunmehr die deutschen Korsettfabrikanten immer mehr beschränkt wurden, war aber nie eine beträchtliche Nachfrage nach gewebten Korsetts gewesen, sondern dieser bevorzugte schon damals die aus einzelnen Stoffteilen zusammengesetzten sogenannten „genähten Korsetts".

Aus diesem Grunde erfolgte zu Beginn der achtziger Jahre (in dem oben angeführten Falle also erst verhältnismäßig spät) der Übergang der ganzen württembergischen Korsettindustrie zur Fabrikation genähter Korsetts.

Die Technik dieser neuen Fabrikationsart werden wir im folgenden Kapitel besonders behandeln, müssen hier nur vorgreifend bemerken, daß die für die Arbeiterschaft wichtigste Folge dieser Umwälzung die war, daß nunmehr fast sämtliche männlichen Arbeitskräfte, die Weber, überflüssig wurden, da sich die neue Fabrikation außer der Verwendung von männlichen Zuschneidern ganz auf Frauenarbeit stützte.

Die Weberei, die Textilindustrie wurde zu einer Konfektionsindustrie, deren hauptsächlichstes technisches Hilfsmittel die Nähmaschine wurde, die seit ihrem Aufkommen in Deutschland im Jahre 1854 ein Dominium der billigeren Frauenarbeit war.

Die württembergische Korsettindustrie wußte sich den neuen Verhältnissen so gut anzupassen, daß keiner der bedeutenderen alten Betriebe einging, vielmehr die Zahl der vorhandenen durch mehrfache Neugründungen noch beträchtlich vermehrt wurde.

Die Standorte der heutigen württembergischen Korsettindustrie sind im wesentlichen die folgenden: Stuttgart, Cannstatt, Göppingen; Heubach, Mögglingen (letztere im Oberamt Gmünd); außerdem sind mehrere einzelne Betriebe in verstreuter Lage, wie z. B. in Ebingen, Bisingen (Hohenzollern) usw.

Die Eigentümlichkeiten dieser einzelnen Produktionsstätten, ihre Betriebsformen und Arbeiterverhältnisse werden wir am besten in unserem Kapitel über „Arbeiterverhältnisse“ bei Besprechung der betreffenden Gegenden hervorheben.

B) Die Geschichte der sächsischen Korsettindustrie.

Bereits im Jahre 1865 wurde die Korsettfabrikation von Württemberg nach Sachsen verpflanzt und zwar zuerst nach Ölsnitz im Vogtland durch einen dort beheimateten Herrn, der die neue Fabrikation als Angestellter einer Göppinger Korsettfabrik kennen gelernt hatte. Ein zweiter Unternehmer folgte im selben Jahre nach. Der Plauener Handelskammerbericht von 1865 spricht bereits von dieser neuen Industrie und erwähnt schon die beiden Arten der hergestellten Fabrikate: „Korsetts ohne Naht“ (gewebte) und „Korsetts mit Naht“ (genähte). Beide Sorten wurden also bereits zu Beginn der Ölsnitzer Korsettindustrie dort hergestellt. Schon damals seien die gewebten Korsetts von deutschen Damen nicht mehr viel verlangt worden, und der Absatz derselben beschränkte sich überwiegend auf Amerika[1]).

Die beiden Fabriken begannen in bescheidenem Maßstabe; am Ende des Jahres 1865 beschäftigten sie zusammen ungefähr fünfzig Leute. Dagegen muß die Fabrikation damals schon ziemlich rationell betrieben worden sein, denn der Bericht weiß von einer sechsfachen Arbeitsteilung bei jedem Korsett.

Die Arbeiterinnen erhielten Stücklohn, bei dem sie es im Durchschnitt auf wöchentlich $1^1/_2$—2 Taler brachten. Die hergestellte Ware bewegte sich in den Preislagen von 5—30 Taler für das Dutzend; das Hauptabsatzgebiet war der Zollverein, ferner in unbedeutenderem Maße die Schweiz, Holland usw. Nach England und Frankreich konnte damals noch kein Absatz erzielt werden; vielmehr machte sich gerade die französische Konkurrenz von Anfang an vor allem im Auslande sehr bemerkbar.

Die Fabrikation der genähten Korsetts gliederte sich in Ölsnitz der Krinolinenfabrikation an, die von denselben Fabriken betrieben wurde, während neben der Herstellung von

---

[1]) Bericht der Handelskammer Plauen für das Jahr 1865.

gewebten Korsetts die Fabrikation von Lampendochten für die betreffenden Fabriken von Bedeutung war.

Trotz größter Mühe gelang es der dortigen Korsettindustrie nur in ganz beschränktem Maße, Arbeitskräfte zur Korsettweberei zu finden; in den meisten Fällen bezogen die Ölsnitzer Firmen die Gewebe fertig aus Württemberg und beschränkten sich auf die letzte Fertigstellung[1]).

Die sächsischen Korsettfabriken entwickelten sich eben nicht wie die württembergischen aus der Weberei, sondern sie waren, wie erwähnt, meist frühere Krinolinenfabriken, die beim Aufhören der Krinolinenmode zur Korsettfabrikation übergingen. Da die Krinolinenfabrikation mit weiblichen Arbeitskräften und Nähmaschinen arbeitete, kam die Herstellung der gewebten Korsetts, die, wie erwähnt, männlicher Arbeitskräfte bedarf, nicht in Frage. Dagegen waren die durch das Nähen der Krinolinen vorgebildeten weiblichen Arbeitskräfte ohne große Schwierigkeit zur Herstellung genähter Korsetts zu verwenden.

Die Heimarbeiterinnen verdienten damals nach dem Handelskammerbericht von Plauen für das Jahr 1867 bei 12—13stündiger Arbeitszeit im Akkord 6—10 Groschen täglich[2]).

In den Jahren 1867 und 1868 wurde die Fabrikation gewebter Korsetts ganz aufgegeben (also weit früher als in Württemberg) „teils," wie der Bericht von 1867 sagt, „weil die Weberei und Appretur am Orte auf zu viele Schwierigkeiten stieß, teils weil die genähte Ware entschieden vorgezogen wurde". „Der deutsche Markt will von den gewebten Korsetts fast gar nichts mehr wissen und der amerikanische versorgt sich von Göppingen aus"[3]).

Infolgedessen und auch weil sich wegen des Verschwindens der Krinoline immer mehr Krinolinenfabriken der Korsettfabrikation zuwandten, wurde die Konkurrenz innerhalb der letzteren bald sehr groß.

Die damaligen Löhne ($2^1/_2$—3 Taler wöchentlicher Durch-

---

[1]) Plauener Handelskammerbericht für das Jahr 1866.

[2]) Der somit erzielte Wochenverdienst von $1^1/_5$—2 Taler, entsprach damals einer Kaufkraft von $21^1/_{10}$—$35^1/_4$ l Roggen. (Diese Zahl wurde berechnet nach einer von L. Bein, „Die Industrie des sächsischen Vogtlandes", Leipzig 1884, aufgestellten Verhältniszahl.)

[3]) Bericht der Handelskammer Plauen vom Jahre 1868.

schnittsverdienst) waren nach dem Bericht von 1869 ungefähr 50 Proz. niedriger als in Württemberg. Es waren wohl wesentlich diese billigen Löhne, welche die Ansiedlung der Korsettindustrie gerade in Ölsnitz und Umgegend veranlaßt hatten und die dortige Industrie dann der württembergischen gegenüber konkurrenzfähig machten.

Die Arbeiterzahl vermehrte sich rasch: die erste Ölsnitzer Fabrik hatte bereits im Jahre 1871 in der Fabrik 80, außerhalb derselben 20—25 Nähmaschinen mit 150 bzw. 100 Arbeiterinnen. Im Jahre 1875 ging diese Fabrik bereits dazu über, eine kleine Dampfmaschine als Antrieb aufzustellen.

Der Versuch der sächsischen Fabriken, auch bessere Qualitäten zu fabrizieren, hatte keinen rechten Erfolg, dagegen entwickelten sie sich bei der Herstellung der billigen Sorten zu großer Blüte.

Es wurde immer wieder über die Schwierigkeit geklagt, geeignete Arbeiterinnen zu bekommen, da vor allem die vogtländische Spitzenindustrie eine große Konkurrenz der Arbeiternachfrage darstellte und die Löhne der Korsettindustrie nicht so verlockend waren, um die Arbeiterinnen der neuen Industrie zuzuführen. So wird für 1885 im Plauener Handelskammerbericht als regelmäßiger wöchentlicher Arbeitslohn der Korsettarbeiterinnen $7^1/_2$ M. angegeben.

Im Jahre 1884 hatte bereits die größte Fabrik etwa 500 Arbeiterinnen im Hause und ungefähr eben so viele außerhalb, die zweitgrößte ungefähr 300 in der Fabrik, außerhalb etwas mehr (etwa 400), außerdem mehrere Filialen an verschiedenen Orten, von denen es eine (Brambach) auf 80 Maschinen brachte. Für Ölsnitz wird die Zahl der Ende des Jahres 1886 für die Korsettfabrikation in und außer dem Hause, am Orte und auswärts beschäftigten Arbeiterinnen auf mindestens 2000 geschätzt.

Es war eine Zeit großen Aufschwungs der Korsettindustrie, der überall Neugründungen von Fabriken veranlaßte. Die Folge davon war eine beginnende Überproduktion; von dieser Zeit an häufen sich die Klagen über die infolge der Konkurrenz gedrückten Preise und geringe Rentabilität der Unternehmungen.

Die gedrückten Preise machten ihrerseits wieder eine Erhöhung der Produktion notwendig, wenn man überhaupt einen

Unternehmergewinn erzielen wollte. Die Arbeitskräfte waren sehr gesucht, die Löhne stiegen um 1888 um ungefähr 10—20 Proz.; die Zahl der Ölsnitzer Korsettarbeiterinnen hob sich auf ungefähr 2600—2700, um im Jahre 1889 noch um weitere 100 bis 200 gesteigert zu werden. Die Konkurrenz verschärfte sich in diesen Jahren noch bedeutend für die sächsische Korsettindustrie dadurch, daß fast alle württembergischen Fabriken gewebter Korsetts die Fabrikation genähter Korsetts begann.

Als Absatzgebiete der sächsischen Korsettindustrie kamen immer mehr fast alle Länder des Weltmarkts in Betracht, so vor allem Spanien (über Frankfurt a. M.), Südamerika (über Paris und Hamburg), Holland, Skandinavien, Belgien usw.[1]) Der durchschnittliche Preis der hergestellten Ware belief sich nach dem Bericht von 1892 auf ungefähr 15—25 M. für das Dutzend.

Die Folgen der Überproduktion machten sich in jener Zeit immer mehr geltend und drückten sich in den erneuten Klagen der Fabrikanten über „das Fehlen fast jeglichen Verdienstes“ aus. Dazu kamen die Zollerhöhungen Belgiens und Schwedens um 1895, die den Export nach diesen Ländern fast unmöglich machten und auf dem deutschen Markt die Konkurrenz erhöhten. Zugleich ging der südamerikanische Export infolge der dort beginnenden Eigenproduktion sehr zurück. Allmählich minderte sich infolge der Abschließungspolitik der meisten Länder überhaupt der Export der gesamten deutschen und somit auch der sächsischen Korsettindustrie immer mehr. Seit jener Zeit ist gerade bei letzterer ein gewisser Rückgang zu konstatieren: Bei der Arbeiterzählung vom 1. Mai 1893 waren zwölf geschlossene Betriebe mit 1789 Arbeitskräften im Bezirk der Plauener Handelskammer vorhanden. Nach der Arbeiterzählung vom 1. Mai 1905 gab es dort nur mehr acht Betriebe der Korsettfabrikation mit 1336 Arbeitskräften, und zwar drei mit 991, zwei mit 256, zwei mit 75 und einen mit 14 Arbeitern (1161 weibliche, 175 männliche). Die Hausindustrie ist in diesen Zahlen nicht einbegriffen und mag nach Schätzung von dortigen Fachleuten noch ungefähr 100 bis 150 Proz. der obigen Zahlen betragen.

---

[1]) Bericht der Handelskammer Plauen vom Jahre 1889.

Heute beschränkt sich die sächsische Korsettfabrikation ausschließlich auf die Herstellung ganz billiger Sorten. Das Übergewicht haben vier große Betriebe in Ölsnitz selbst, die auch außerhalb noch Filialen unterhalten.

Die genaueren Lohn- und Arbeiterverhältnisse dieses Bezirks sollen in dem Abschnitt über „Arbeiterverhältnisse" dargelegt werden.

C) Die Entwicklung der Korsettfabriken in den Großstädten Köln, Berlin und Mannheim

Außer den geschilderten beiden geschlossenen Zentren der Korsettindustrie, dem württembergischen und sächsischen Gebiet, finden wir noch in drei deutschen Großstädten eine bemerkenswerte Korsettfabrikation, und zwar in der Reihenfolge ihrer Bedeutung in Köln, Berlin und Mannheim.

Die Kölner Korsettindustrie begann damit, daß in den Jahren 1879/80 eine Firma sich mit dem Engrosvertrieb sächsischer und württembergischer Korsetts beschäftigte. Da sich diese Art der Geschäftsführung aber nicht recht rentierte, ging die Firma schon im Jahre 1880 dazu über, selbst die Fabrikation genähter Korsetts zu beginnen. Da das neue Unternehmen bald günstige Resultate brachte, folgten in den Jahren 1882—1888 weitere drei bis vier Betriebe in Köln nach.

Wie es in der Eigenart der Verhältnisse der großen Industriestadt lag, waren die Löhne in Köln von vornherein weit höher als in Württemberg und Sachsen. Die Kölner Korsettfabrikanten kamen auch bald zu der richtigen Einsicht, daß sie nur bei der Herstellung feinerer Qualitäten leistungsfähig sein konnten, bei denen der Preis der Arbeit einen geringeren Prozentsatz vom Fabrikationswert ausmacht als bei den billigen Sorten. So entwickelte sich gerade Köln zum ersten Fabrikationsplatz in Deutschland für bessere und beste Qualitäten von Korsetts; die dort hergestellten Sorten bewegen sich im wesentlichen in den Preislagen von 30—250 M. für das Dutzend, deren Hauptpreislage auf etwa 60—72 M. anzusetzen ist. Die bedeutendste Kölner Fabrik beschäftigt durchschnittlich 500—600 Arbeiterinnen lediglich mit der Herstellung mittlerer und bester Qualitäten; gerade Köln fabriziert auch vor allem in stets steigendem Maße die-

jenigen teuren Sorten, die in früheren Jahren von Paris und Brüssel zuerst als Modeartikel in den Handel gebracht wurden.

Der Umsatz der Kölner Korsettfabriken wird von fachkundiger Seite auf etwa jährlich 3 Mill. M. geschätzt.

Für den Export kommen gerade bei den in Köln fabrizierten guten Qualitäten in ziemlich bedeutendem Maße alle Länder in Betracht, nach denen überhaupt ein Export von Korsetts stattfindet. Es werden sogar von hier aus mit Erfolg Vorstöße in das Herz der Korsettindustrie, nach Paris, gemacht.

Die Berliner Korsettindustrie hat sich wie die Kölner aus Engrosgeschäften entwickelt; es lag auf der Hand, daß diese Grossisten, als sie sich in Berlin bei der Größe der Stadt einen guten Kundenkreis verschafft hatten, nun auch dazu übergingen, die Fabrikation des von ihnen vertriebenen Artikels selbst in die Hand zu nehmen.

Die meisten Berliner Korsettfabriken arbeiten noch heute fast ausschließlich für den Berliner Konsum selbst, teils haben sie sogar ein ausgedehntes Netz von Detailverkauffilialen in allen Stadtteilen und beschränken sich auf die Produktion der von diesen benötigten Artikel. Neben diesem Typus gibt es auch mehrere Berliner Korsettfabriken, die sich durch Reisende in ganz Deutschland (für den Export kommen diese Firmen, so weit mir bekannt, nicht in Betracht) ein Absatzgebiet verschaffen, aber diese Firmen sind im Verhältnis zu der württembergischen, sächsischen und Kölner Korsettindustrie nicht allzu bedeutend.

Der Bericht der Berliner Handelskammer vom Oktober 1906 („Die Heimarbeit in Berlin") gibt auf S. 41 die Zahl der Berliner Korsettfabriken mit zwanzig an, deren Jahresumsatz mit 6 Mill. M., die von ihnen gezahlte Lohnsumme mit 1,5 Mill. M. jährlich und die Zahl der beschäftigten Fabrikarbeiterinnen mit 900, außerdem etwa 900 Heimarbeiterinnen.

Eine genaue Untersuchung hat jedoch ergeben, daß unter all diesen Zahlen viele nur entfernt mit der Korsettbranche verwandten Industrien hinzugerechnet sind, insbesondere diejenigen, welche sich mit der Herstellung von Korsettfurnituren beschäftigen.

Aus diesem Grunde scheinen mir auch die Angaben eines Fachmannes richtig zu sein, der den Gesamtjahresumsatz der

Berliner Korsettfabriken, den die Handelskammer, wie oben erwähnt, auf 6 Mill. M. berechnet, auf höchstens ein Viertel dieses Betrages schätzt.

Es bleibt uns zum Schluß noch eine Fabrik in Mannheim zu nennen. Der Betrieb beschäftigt heute etwa 300 bis 400 Arbeiterinnen, davon die meisten in der Fabrik (die Statistik der Unfallversicherung weist für diesen Betrieb für das Jahr 1907 331 weibliche und 21 männliche Arbeitskräfte inkl. dem kaufmännischen Personal usw. mit einem Jahresgehalt unter 2000 M. auf; die gezahlte Lohn- bzw. Gehaltsumme betrug im gleichen Jahre 206 790 M.). Der dortige Fabrikant gibt an, in früherer Zeit mehr Heimarbeiterinnen beschäftigt zu haben als gegenwärtig. Der Grund seien die maschinellen Fortschritte, welche die Heimarbeit unrentabel machten. Die Gewinnung brauchbarer Arbeitskräfte ist der Mannheimer Fabrik dadurch sehr erleichtert, daß am betreffenden Orte im Verhältnis zu anderen Industrieplätzen keine sehr große Nachfrage nach weiblichen Arbeitskräften vorhanden ist. Die Produktion beschränkt sich im wesentlichen auf die Herstellung billigerer Sorten.

Außerdem befinden sich noch kleinere Betriebe in allen Teilen Deutschlands, so in Frankfurt a. M. ein Betrieb mit ungefähr 80—90 Fabrikarbeiterinnen, in Hamburg ein Betrieb mit 120—130, in Koburg ein solcher mit etwa 30—40 Arbeiterinnen usw. Ferner gibt es noch manche unerwähnt gelassene Betriebe in Württemberg und Sachsen, deren Entwicklung aber keine nennenswerten Eigentümlichkeiten von derjenigen der oben geschilderten Betriebe aufweist. —

Wir können somit diesen historischen Überblick beenden und uns nunmehr im folgenden Kapitel einer Betrachtung der Technik der modernen Korsettfabrik zuwenden.

2. Kapitel

Die Technik der modernen Korsettfabrik; technisch-ökonomische Beziehungen

Es ist zum Verständnis des folgenden notwendig, sich einmal die Fabrikationsweise des Korsetts in den verschiedenen Stadien zu vergegenwärtigen.

Ein Korsett besteht zur Hauptsache aus mehreren einzelnen Stoffteilen, deren Form und Art der Zusammensetzung die Gestaltung des fertigen Korsetts bedingen. Im Fabrikationsgang ist die erste Arbeit naturgemäß das Zurechtschneiden dieser Stoffteile in der „Zuschneiderei". Diese Arbeit, die einzige, bei der Männer beschäftigt werden, ist in ihrer Technik im wesentlichen bei einfacher Handarbeit stehen geblieben; der Arbeiter schneidet mit einem Messer den Stoff nach einer aus dickem Eisenblech gefertigten Schablone. Da es bei dieser Arbeit möglich ist, stets mehrere Lagen Stoff (bei mittleren Stoffqualitäten in der Regel zwölf Lagen; zwei dieser Lagen gehören stets zu den beiden Hälften des Korsetts, so daß in dem angegebenen Falle ein halbes Dutzend Korsetts gleichzeitig geschnitten wird) zugleich zu schneiden, so geht diese schnell vor sich. Ein geschickter Arbeiter kann auf diese Weise in zehnstündiger Arbeitszeit, bei einer aus sechs Doppelteilen geschnittenen Form 30 bis 35 Dutzend pro Tag fertigstellen. Es ist deshalb schwer, bzw. unrentabel, beim Zuschneiden Maschinen zu verwenden, weil die große Vielfältigkeit der Schablonen ein Zuschneiden großer Quantitäten nach gleichem Muster, wie es für Maschinenarbeit erforderlich wäre, sehr erschwert. Die bisher allein verwandte, von der Firma Philippsohn & Leschziner in Berlin erfundene und fabrizierte Zuschneidemaschine, die in der übrigen

Konfektionsindustrie vielfach Verwendung findet, ist daher in der Korsettindustrie nur für solche Fabriken verwendbar, die ihren Hauptwert auf die Herstellung billiger Massenartikel legen, wie vor allem die Fabriken in Heubach und Ölsnitz. Aber auch dort wird sie nur in einzelnen Fällen angewandt.

Die in der vorher beschriebenen Weise gemäß der gewünschten Form des Korsetts zugeschnittenen Stoffteile wandern nunmehr in die Nähsäle der Fabrik. Die zum Zusammennähen der einzelnen Stücke benutzten Maschinen sind in der Regel gewöhnliche Nähmaschinen, wie sie überall in der Konfektionsindustrie gebraucht werden. Die sich bildenden Nähte sind in den meisten Fällen zugleich die Stellen, wo später die Fischbein- bzw. Stahlstäbchen usw. befestigt werden; zu diesem Zwecke werden, wenigstens bei den aus geraden Teilen bestehenden Formen, über die Stoffnähte noch schmale Streifen aus demselben Stoff aufgenäht, so daß diese mit dem Grundstoff einen Hohlraum bilden, in den die Stäbchen dann eingeschoben werden.

Innerhalb der Näherei findet in der Regel noch einmal eine Arbeitsteilung dahingehend statt, daß die eine Arbeiterin nur das Zusammennähen der Stoffteile, die andere das Aufnähen der Streifen besorgt. Außerdem sind stets bestimmte Arbeiterinnen auf verschiedene bestimmte in der Fabrik hergestellte Formen eingearbeitet und werden dann auch, wenn eben möglich, nur mit Nähen dieser einen Form beschäftigt. Daß diese weitgehende Spezialisation in der Arbeit dieselbe wesentlich beschleunigt und eine bessere Ausführung ermöglicht, liegt auf der Hand. Naturgemäß ist hier der Großbetrieb dem Kleinbetrieb gegenüber im Vorteil, da die geschilderte Arbeitsteilung nur bei beträchtlicher Arbeiterzahl und natürlich auch nur bei genügend großen Aufträgen in demselben Artikel möglich ist.

Zum Aufnähen der Stoffstreifen werden in vereinzelten Fällen (in größerem Umfange in der amerikanischen Industrie) Maschinen mit zwei oder drei Nadelpaaren nebeneinander verwandt, die den Streifen in einem Gang rechts und einem Gang links zugleich aufnähen und eventuell in der Mitte noch abteilen. Diese Maschinen bewähren sich aber im allgemeinen nicht, weil der Faden bald an dieser, bald an jener Naht reißt, so daß die Arbeit sehr unordentlich wird bzw. ein Nachnähen nötig macht.

Die von der Maschine angestrebte Arbeitsersparnis von etwa 50 Proz. wird somit teilweise wieder aufgehoben.

Bei komplizierteren, unregelmäßig geschnittenen Schablonen mit Einsätzen, sogenannten Zwickelformen, sind die Hauptnähte natürlich nicht gerade verlaufend. Man ist daher gezwungen, auf der Innenseite der Korsetts durch Aufnähen von Bandstreifen aus leichter Baumwolle die entsprechenden Hohlräume für die Fischbeineinlagen zu bilden. Bei allen Qualitäten wird gleichzeitig mit dem Zusammennähen der Teile auch die sogenannte „Planchette“ (Mechanik) eingenäht, die dem Korsett seinen vorderen festen Verschluß und Halt gibt; diese Planchette ist aus Stahl hergestellt.

Von der Näherei kommen die Korsetts, nachdem die oberen und unteren Ränder von besonderen Arbeiterinnen mit der Schere glatt geschnitten worden sind („Abschneiderei“), zu der „Einschieberei“. Dort werden in die in der vorbeschriebenen Weise gebildeten Hohlräume die zur Verstärkung des Korsetts dienenden Stäbe aus Fischbein, Horn, Stahl, Spiralfedern oder einem als Fischbeinersatz dienenden chemischen Knochenpräparat von eigens dazu bestimmten Arbeiterinnen mit der Hand eingeschoben. Eine Maschine gibt es für diese Arbeit nicht, eine solche wäre auch der leichten Verletzbarkeit des Materials wegen nicht anzuwenden.

Hierauf werden die Korsetts oben und unten mit der Nähmaschine wieder von besonderen Arbeiterinnen mit Bändern eingefaßt. Hierdurch werden zugleich die zum Einschieben der Fischbeine dienenden Hohlräume geschlossen.

Die zum Durchziehen der Schnürbänder dienenden, im Rücken der Korsetts befindlichen Ösen („Oeillets“) wurden früher einzeln mit der Hand eingeschlagen, unter Zuhilfenahme eines sehr primitiven Apparates. Eine Arbeiterin konnte auf diese Weise in zehnstündiger Arbeitszeit an einem Tage nur etwa 20—25 Dutzend Korsetts ösen. Heute wird für diese Arbeit eine sehr sinnreiche, mit motorischer Kraft betriebene Maschine verwandt, die den ganzen Rücken des Korsetts mit einem Schlage „oeilletiert“, und auf der sich in der gleichen Arbeitszeit eine Tagesleistung von 100—120 Dutzend erzielen läßt. Der Preis einer solchen Maschine ist 1100—1200 M., die durch die-

selbe erzielte Lohnersparnis beträgt 75 Proz., während früher für das Dutzend auf Handmaschinen oeilletierter Korsetts 8 bis 10 Pf. bezahlt wurde, wird heute das Dutzend mit 2—3 Pf. entlohnt. Die Maschine ist somit mit einer Arbeitsleistung von 20 000 Dutzend amortisiert.

Nunmehr teilt sich der Weg, den die somit halbfertige Ware durch die Fabrik nimmt, für die verschiedenen Qualitäten. Die billigeren Sorten kommen gleich in die Garnierabteilung, wo sie am oberen, selten auch am unteren Rande mit einer banddurchzogenen Spitze und eventuell mit kleinen gestickten Blümchen oder Sternchen verziert werden. Zum Sticken und auch zum Durchziehen der Bänder gibt es Maschinen, die eine große Zeit- und damit Lohnersparnis bewirken. Stickmaschinen werden jedoch nur für ganz billige Qualitäten verwandt, da der untere Faden der Maschine aus technischen Gründen aus gewöhnlichem Zwirn besteht und daher zur Verschönerung nicht beiträgt. Der rein rechnerische Vorteil tritt hier hinter dem Interesse an guter Qualität der Ware zurück.

Nach dem Sticken und Garnieren kommen die Korsetts zur letzten Vollendung in den Bügelsaal. Die Technik dieses Bügelns der Korsetts ist heute bei den modernen Korsettfabriken mit Dampfbetrieb sehr vervollkommnet. Da ein einfaches Ausbügeln der Ware mit dem Bügeleisen zu langwierig wäre und es zugleich schwer ist, auf diese Weise die verschiedenen Schweifungen des Korsetts herauszubügeln, hat man dazu besondere Apparate hergestellt. Für jede in der Fabrik gearbeitete Form und zwar für jede Weite besonders hat man eine dieser Form entsprechende Kupferbüste, die von der Dampfmaschine her von innen mit heißem Dampf durchströmt wird. Der Anschaffungswert dieser Büsten beträgt 75—80 M. inkl. Montage. Zu einer wohleingerichteten Fabrik von 400—500 Arbeiterinnen hat man etwa 6—8 Serien Kupferbüsten à 10 Stück, also 60—80 Stück nötig. Diese Büsten rentieren sich in verhältnismäßig kurzer Zeit, einmal der damit erzielten großen Arbeitsersparnis wegen; ferner werden, da die Büsten mit dem Abdampf der Dampfmaschine geheizt werden, die früher nötigen Kohlen bzw. das Gas zum Erhitzen der Bügeleisen erspart. Auf diese Büsten werden die mit einer schwachen Stärkelösung besprengten Korsetts auf-

gespannt, bis sie trocknen und so die gewünschte Form annehmen; etwaige Fehlstellen oder Falten werden dann mit dem Eisen ausgebügelt.

Die ganze Arbeit vollzieht sich sehr rasch: etwa zwölf Büglerinnen genügen für eine Fabrik von oben angegebener Arbeiterinnenzahl. Eine Büglerin bügelt täglich unter Verwendung der Büsten etwa 12 Dutzend besserer Korsetts, ohne Büsten höchstens 7—8 Dutzend. Die erzielte Arbeitsersparnis beträgt also etwa 50 Proz. Bei gleichem Tagesverdienst beträgt der Lohn bei Arbeit ohne Büsten in einem mir bekannten Falle 40 Pf. pro Dutzend, mit Verwendung von Büsten 25 Pf. pro Dutzend (beides für bessere Qualitäten Korsetts). Dazu kommt, daß es unmöglich ist, mit Handarbeit eine gleich gute Arbeit zu erzielen wie bei Verwendung der Büsten.

Die feinen Qualitäten werden v o r dem Garnieren gebügelt, um die feinere Spitze zu schonen; bei ihnen ist die letzte Arbeit das Garnieren, das gerade bei den feinen Qualitäten große Sorgfalt, Geschicklichkeit und auch guten Geschmack der Arbeiterin verlangt. In bunter Abwechslung werden Kombinationen von Spitzen, Bändern und Stickereien zu mehr oder minder geschmackvollen Garnituren zusammengesetzt. Manche dieser Garnituren sind kleine Kunstwerke und erfordern oft eine gelernte Putzmacherin zu ihrer Ausführung. Die Technik ist hier der Natur der Sache nach auf einfache Handarbeit beschränkt.

Es möge im Anschluß an die Schilderung dieses technischen Teiles der Korsettfabrikation gestattet sein, kurz die ökonomischen Vorteile auseinander zu setzen, die sich mit der Einführung der D a m p f m a s c h i n e zum Treiben der Maschinen verbinden.

Ich hatte Gelegenheit, mir bei einer großen Fabrik, die vor wenigen Jahren ihren Betrieb vom Fuß- zum Motorbetrieb umgewandelt hatte, ein Bild zu machen, in welcher Weise sich die Löhne durch diese Umgestaltung geändert haben, und welche Vorteile überhaupt die genannte Änderung in der Betriebsweise dem Unternehmer und den Arbeitern brachte.

Nach meiner genauen Prüfung hat dort eine Reduktion des Stücklohnsatzes und der Gesamtausgabe für Löhne um 20 bis

25 Proz. stattgefunden, und zwar bei gleichbleibendem durchschnittlichen Tagesverdienst der Näherinnen[1]).

Diese 20—25 Proz. bedeuten also für den Fabrikanten eine Ersparnis von ebensoviel Prozent an Zeit bzw. Arbeitskräften bzw. Produktionskosten.

Für die Arbeiterin hat die Einführung der motorischen Kraft zum Treiben der Nähmaschine den Vorteil, daß die große Kraftanstrengung des Tretens der Maschine in Fortfall kommt, die außer der täglichen Ermüdung gerade bei Mädchen in jüngeren Jahren und nachher wieder bei Frauen sehr schädigende Wirkungen auf den weiblichen Organismus hinterlassen hatte[2]). Die früher überwiegend physische Arbeit ist mehr in eine solche umgewandelt worden, bei der die Geschicklichkeit der Arbeiterin die Hauptrolle spielt.

Dabei kann der Fabrikant bei richtiger Ausnutzung der Dampfmaschine, und zwar dadurch, daß er den Abdampf teils wie erwähnt zum Heizen der Bügelbüsten, teils im Winter zur Heizung der Arbeitsräume verwendet, die Betriebskosten der Dampfmaschine ganz einsparen, ja noch einen besonderen Gewinn dabei erzielen.

Es ist nachgewiesen, daß in einer Fabrik von ungefähr

---

[1]) Wir haben hier wieder eine Bestätigung einer von F. Wörishoffer in seinem Buche über „Die soziale Lage der Fabrikarbeiter in Mannheim“ (Karlsruhe 1891) besprochenen Beobachtung.

Es heißt dort unter anderem: „... Das Streben, die Fortschritte der Technik auch für die Arbeiter zu einem Teile festzuhalten, kommt bei Festsetzung der Akkordsätze nicht in Betracht. Der Arbeitgeber denkt nicht daran, irgend einen einzelnen Ansatz davon abhängig zu machen, daß die in der Herstellung gemachten Fortschritte eine Veränderung zulassen.

Auch wo in Bemessung der Ansätze sehr liberal verfahren wird, ist das Motiv nur, dem Arbeiter eine gewisse Höhe des Verdienstes zu ermöglichen, nicht aber die Erhöhung deswegen vorzunehmen, um ihm einen Anteil an den Vorteilen der gemachten Fortschritte zu sichern ...

... den Vorteil hat zunächst der Fabrikant, dann in weiterer Entwicklung infolge der Konkurrenz das kaufende Publikum.“

[2]) „Das ununterbrochene Maschinennähen führt zur Übermüdung der unteren Gliedmaßen und durch die Erschütterung wie durch die Blutüberfüllung zu krankhaften Störungen der Unterleibsorgane“. (Vgl. Koch, Die deutsche Hausindustrie. München-Gladbach 1905.)

Die von der Maschine angestrebte Arbeitsersparnis von etwa 50 Proz. wird somit teilweise wieder aufgehoben.

Bei komplizierteren, unregelmäßig geschnittenen Schablonen mit Einsätzen, sogenannten Zwickelformen, sind die Hauptnähte natürlich nicht gerade verlaufend. Man ist daher gezwungen, auf der Innenseite der Korsetts durch Aufnähen von Bandstreifen aus leichter Baumwolle die entsprechenden Hohlräume für die Fischbeineinlagen zu bilden. Bei allen Qualitäten wird gleichzeitig mit dem Zusammennähen der Teile auch die sogenannte „Planchette" (Mechanik) eingenäht, die dem Korsett seinen vorderen festen Verschluß und Halt gibt; diese Planchette ist aus Stahl hergestellt.

Von der Näherei kommen die Korsetts, nachdem die oberen und unteren Ränder von besonderen Arbeiterinnen mit der Schere glatt geschnitten worden sind („Abschneiderei"), zu der „Einschieberei". Dort werden in die in der vorbeschriebenen Weise gebildeten Hohlräume die zur Verstärkung des Korsetts dienenden Stäbe aus Fischbein, Horn, Stahl, Spiralfedern oder einem als Fischbeinersatz dienenden chemischen Knochenpräparat von eigens dazu bestimmten Arbeiterinnen mit der Hand eingeschoben. Eine Maschine gibt es für diese Arbeit nicht, eine solche wäre auch der leichten Verletzbarkeit des Materials wegen nicht anzuwenden.

Hierauf werden die Korsetts oben und unten mit der Nähmaschine wieder von besonderen Arbeiterinnen mit Bändern eingefaßt. Hierdurch werden zugleich die zum Einschieben der Fischbeine dienenden Hohlräume geschlossen.

Die zum Durchziehen der Schnürbänder dienenden, im Rücken der Korsetts befindlichen Ösen („Oeillets") wurden früher einzeln mit der Hand eingeschlagen, unter Zuhilfenahme eines sehr primitiven Apparates. Eine Arbeiterin konnte auf diese Weise in zehnstündiger Arbeitszeit an einem Tage nur etwa 20—25 Dutzend Korsetts ösen. Heute wird für diese Arbeit eine sehr sinnreiche, mit motorischer Kraft betriebene Maschine verwandt, die den ganzen Rücken des Korsetts mit einem Schlage „oeilletiert", und auf der sich in der gleichen Arbeitszeit eine Tagesleistung von 100—120 Dutzend erzielen läßt. Der Preis einer solchen Maschine ist 1100—1200 M., die durch die-

selbe erzielte Lohnersparnis beträgt 75 Proz., während früher für das Dutzend auf Handmaschinen oeilletierter Korsetts 8 bis 10 Pf. bezahlt wurde, wird heute das Dutzend mit 2—3 Pf. entlohnt. Die Maschine ist somit mit einer Arbeitsleistung von 20 000 Dutzend amortisiert.

Nunmehr teilt sich der Weg, den die somit halbfertige Ware durch die Fabrik nimmt, für die verschiedenen Qualitäten. Die billigeren Sorten kommen gleich in die Garnierabteilung, wo sie am oberen, selten auch am unteren Rande mit einer banddurchzogenen Spitze und eventuell mit kleinen gestickten Blümchen oder Sternchen verziert werden. Zum Sticken und auch zum Durchziehen der Bänder gibt es Maschinen, die eine große Zeit- und damit Lohnersparnis bewirken. Stickmaschinen werden jedoch nur für ganz billige Qualitäten verwandt, da der untere Faden der Maschine aus technischen Gründen aus gewöhnlichem Zwirn besteht und daher zur Verschönerung nicht beiträgt. Der rein rechnerische Vorteil tritt hier hinter dem Interesse an guter Qualität der Ware zurück.

Nach dem Sticken und Garnieren kommen die Korsetts zur letzten Vollendung in den Bügelsaal. Die Technik dieses Bügelns der Korsetts ist heute bei den modernen Korsettfabriken mit Dampfbetrieb sehr vervollkommnet. Da ein einfaches Ausbügeln der Ware mit dem Bügeleisen zu langwierig wäre und es zugleich schwer ist, auf diese Weise die verschiedenen Schweifungen des Korsetts herauszubügeln, hat man dazu besondere Apparate hergestellt. Für jede in der Fabrik gearbeitete Form und zwar für jede Weite besonders hat man eine dieser Form entsprechende Kupferbüste, die von der Dampfmaschine her von innen mit heißem Dampf durchströmt wird. Der Anschaffungswert dieser Büsten beträgt 75—80 M. inkl. Montage. Zu einer wohleingerichteten Fabrik von 400—500 Arbeiterinnen hat man etwa 6—8 Serien Kupferbüsten à 10 Stück, also 60—80 Stück nötig. Diese Büsten rentieren sich in verhältnismäßig kurzer Zeit, einmal der damit erzielten großen Arbeitsersparnis wegen; ferner werden, da die Büsten mit dem Abdampf der Dampfmaschine geheizt werden, die früher nötigen Kohlen bzw. das Gas zum Erhitzen der Bügeleisen erspart. Auf diese Büsten werden die mit einer schwachen Stärkelösung besprengten Korsetts auf-

hat einen großen Einfluß auch auf die Lage des Arbeiters. Es ist natürlich, daß die Fabrikarbeiterin, die tagaus, tagein eine ganz spezialisierte Teilarbeit verrichtet, in der Ausführung derselben eine große Fertigkeit erlangt. Die Heimarbeiterin, die in den meisten Fällen die gesamte Näharbeit des Korsetts ohne weitere Arbeitsteilung ausführt, arbeitet infolgedessen langsamer. Da nun die Stücklohnsätze auf Fabrikarbeit berechnet sind, erleidet die Heimarbeiterin auch bei gleichen Stücklöhnen eine Lohnverschlechterung gegenüber der Fabrikarbeiterin. Dazu kommt noch als für die Heimarbeiterin ungünstiges Moment hinzu, daß das Fehlen des motorischen Antriebs der Nähmaschine ihr, wie oben in anderem Zusammenhang ausgeführt, eine weitere Lohnverschlechterung von 20—25 Proz. gegenüber der Fabrikarbeiterin bringt.

Wir werden diese Tatsache und andere Momente, welche die Lage der Heimarbeiterin im Verhältnis zu der der Fabrikarbeiterin ungünstig beeinflussen, im Laufe der folgenden Betrachtungen noch weiter in ihren Wirkungen zu verfolgen haben, wollen aber zunächst die zur Korsettfabrikation erforderlichen Hilfsstoffe und deren Industrien zum Gegenstand einer kurzen Betrachtung machen.

3. Kapitel

Die Industrien der Hilfsstoffe der Korsettfabrikation

Die Hilfsindustrien der Korsettfabrikation sind der Zusammensetzung des Korsetts gemäß in erster Linie die Baumwoll- und Seidenstoffindustrien; ferner die Industriezweige, die sich mit der Herstellung der verschiedenen Korsetteinlagen (Fischbein, Horn, Stahl usw.) beschäftigen, endlich die Korsettspitzen- und Bandfabrikation.

Die Hauptstätten der Korsettstofffabrikation für baumwollene Waren befinden sich in Württemberg und Bayern, und zwar besonders in Augsburg, Göppingen, Reutlingen, Ettlingen, Brombach i. B. und Münchberg i. B.; ferner in Koburg für feinere Qualitäten. Unter diesen Betrieben gibt es große Unternehmungen, die sich lediglich mit der Herstellung von Korsettstoffen beschäftigen, andere wieder sind nebenbei oder hauptsächlich Bettzeug-, Tischzeugfabriken usw.

Während die Industrie genähter Korsetts in ihren Anfängen fast durchweg nur einfache Drill-, Satin- und Köpergewebe verwandte, verarbeitet sie heute mit der Vervollkommnung der Jacquardweberei in stets steigendem Maße Jacquardstoffe, vor allem, seitdem es im Laufe der letzten Jahre gelang, Jacquardgewebe auch in den billigsten Preislagen herzustellen. Dieser Artikel wurde bis vor etwa 10 Jahren für den bis dahin geringen Bedarf der deutschen Korsettindustrie fast ausschließlich von Frankreich, dem Ursprungsland der Jacquardweberei, bezogen. Die größere Ausdehnung der deutschen Korsettfabrikation und deren Übergang auch zur Herstellung besserer Sorten brachte es mit sich, daß auch die deutschen Baumwollstofffabriken die Produktion der Jacquardkorsettstoffe begannen. Dies wurde ihnen erleichtert, indem durch die technischen Einrichtungen und Ar-

beitskräfte der Tischzeug- und Bettzeugfabrikation, die auch auf der Jacquardtechnik beruht, die Vorbedingungen für eine rasche Entwicklung der Jacquardkorsettstoffweberei vorhanden waren.

Die seidenen und halbseidenen Stoffe kamen bis vor ganz kurzer Zeit ausschließlich aus Frankreich. Auch in diesen Qualitäten werden jedoch neuerdings in Koburg, Münchberg i. B., wie auch besonders in Krefeld und Viersen mit einigem Erfolg Versuche gemacht, sich vom Auslande unabhängig zu machen. Bis heute steht aber die deutsche Seidenstoffindustrie für Herstellung von Korsettstoffen noch nicht auf der Höhe der französischen. Neben anderen gewichtigen Gründen, deren Erörterung uns hier zu weit führen würde, ist gerade vom Standpunkt der Korsettindustrie der Umstand entscheidend, daß die deutsche Seidenstoffindustrie infolge ihres beschränkten Absatzes noch nicht in der Lage ist, so große Summen für Musterzeichner auszugeben, wie es die französische bei ihrem Weltmarktabsatz vermag. Da nun in der Korsettfabrikation jede Firma, um Abwechslung zu bringen, mit jeder neuen „Saison" alle Stoffmuster wechselt und jeder Korsettfabrikant möglichst Zeichnungen für sich haben will, die der Konkurrent nicht hat, macht sich dieser Mangel der deutschen Seidenstoffindustrie an stets neuen geschmackvollen Mustern sehr fühlbar. Verschiedene Korsettfabrikanten bestätigten mir, daß sie, trotz besten Willens bei Deutschen zu kaufen, in den meisten Fällen aus dem angegebenen Grunde doch zuletzt französischen Firmen ihre Aufträge erteilten. Somit ist heute noch der Import französischer Seidenkorsettstoffe trotz des hohen Zolles von 450 M. auf seidene und 350 M. auf halbseidene Stoffe (für 100 kg) relativ bedeutend.

Nächst den Stoffen sind die Einlagen aus Fischbein, Horn, Stahl usw. die wichtigsten Bestandteile des Korsetts.

Noch vor etwa 15 Jahren war die Verwendung der echten Walfischbeineinlagen ziemlich bedeutend. Der Preis des fertig geschnittenen gebrauchsfähigen Fischbeins betrug zu Ende der achtziger Jahre etwa 35 M. für das Kilo. Dem immer steigenden Konsum der Korsett-, Kleiderfabrikation usw. konnte bald das vorhandene Angebot nicht mehr genügen. Die Preise für echtes Walfischbein stiegen sehr schnell, um etwa 1900 die Höhe von ungefähr 70 M. zu erreichen. Die Folge dieser hohen

Preise war ein gewaltiger Raubbau beim Walfang, der zu einer von Fachleuten als für die Zukunft des ganzen Walfangs sehr bedenklichen Reduzierung der Wale führte. Man half sich in der Korsettfabrikation einige Zeit (in Frankreich heute noch teilweise) damit, alte Regenschirme, vor allem aus Spanien und Rußland, aufzukaufen, deren Fischbeinstäbe man zu Korsettstangen verschnitt. Dieses Aushilfsmittel war jedoch, abgesehen von der beschränkten zur Verfügung stehenden Menge, auch qualitativ ungenügend. Die Korsettindustrie war daher gezwungen, sich bei der gewaltigen Preissteigerung des Walfischbeins anderweitigen billigeren Ersatz zu suchen und fand diesen in dem indischen Büffelhorn, ferner einem künstlichen chemischen Knochenpräparat und vor allem infolge der steten Verbesserung der Technik der Stahlfederfabrikation auch für feinere Qualitäten in der Verwendung dieser Stahlfedern.

Heute wird echtes Fischbein nur für die allerfeinsten Sorten Korsetts verarbeitet. Die Emanzipation der Korsettindustrie von dem echten Fischbein ging so weit, daß heute, trotz des sehr unergiebigen Walfangs, der Preis des echten Fischbeins wieder auf 45—50 M. für das Kilo gesunken ist und die Fischbeinverarbeiter und Händler große Vorräte unverkäuflicher Ware aufstapeln.

Wie oben erwähnt, sind es in der Hauptsache heute die aus dünnem gewalztem Stahl hergestellten Federn, die der Korsettfabrikation als Einlagen dienen.

Die Fabrikanten dieser Federstahleinlagen haben sich im Jahre 1906 zu einem Syndikat mit gemeinsamer Verkaufstelle an der Bergisch-Märkischen Bank in Hagen zusammengeschlossen unter dem Namen „Korsettfederverband“. Der Grund dieser Syndikatsbildung war hauptsächlich der, daß viele Werke ohne Nutzen arbeiteten und nur diejenigen blühten, die außer Korsettfedern und Schließen noch andere Artikel fabrizierten, wie Geschoßhülsen, Messingwaren usw.

Da die von den verschiedenen Fabriken hergestellten Qualitäten von Korsettfedern und Schließen sehr gleichartig waren und somit die unwesentlichen Vorsprünge des einen Werks vor dem anderen in der Qualität der Produkte nicht ausreichten, den Konkurrenten aus dem Felde zu schlagen, mußte sich der

Konkurrenzkampf dieser Fabriken immer mehr auf gegenseitige Preisunterbietungen beschränken. Um diesem Zustande, der den Ruin vieler schwächerer und die Unrentabilität selbst leistungsfähiger Werke mit sich brachte, ein Ende zu machen, wurde das Syndikat geschlossen, dessen erstes Werk eine Preiserhöhung von 20—25 Proz. auf die syndizierten Artikel war. Nur ein einziger, allerdings sehr bedeutender Fabrikant schloß sich dem Syndikat nicht an. Dieser ist imstande, trotz erfolgter Erhöhung seiner Preise weit billiger zu liefern als das Syndikat, da dieses ja alle die kleinen unrentabel wirtschaftenden Betriebe mitschleppen und bei der Preisfestsetzung berücksichtigen muß. Außerdem betragen allein die Verwaltungskosten des Syndikats 5 Proz. vom Umsatz und sind in dieser Höhe von den Syndikatsmitgliedern an die Syndikatsverwaltung zu entrichten.

Eine Folge dieses Syndikats war, daß verschiedene große Korsettfabrikanten sofort begannen, ihre Federn und Schließen selbst herzustellen und soweit ihnen hierzu der Bezug an Stahl durch das Syndikat verschlossen war, schwedischen Stahl als Ersatz verwandten. Allerdings haben diese zur Selbstfabrikation schreitenden Korsettfabrikanten einen Zoll auf schwedischen Stahl zu zahlen, der es ihnen aber immer noch ermöglicht, trotzdem ihren Stahlfederbedarf um 10—15 Proz. billiger herzustellen, als wenn sie diesen bei dem Syndikat decken müßten. Weiterhin ist kürzlich in Berlin eine neue Stahlfeder- und Schließenfabrik gegründet worden, die ebenfalls mit schwedischem Stahl arbeitet und gute Erfolge erzielen soll. Jedenfalls werden diese Outsider, verbunden mit manchen Mißhelligkeiten innerhalb des Syndikats, nach Ansicht vieler Beteiligter dazu führen, daß das Syndikat nach Ablauf der vertragsmäßigen Zeit von 5 Jahren kaum mehr verlängert werden wird.

Laut übereinstimmender Mitteilung des Korsettfederverbandes und des oben erwähnten bedeutenden Outsiders beträgt die Jahresproduktion der deutschen Korsettfeder- und Schließenfabriken rund 2 500 000 M.

In die Lieferung der Spitzen und Galons für die deutsche Korsettindustrie teilen sich drei Länder: Deutschland, England und Frankreich. Zu diesen tritt dann noch als Lieferantin in der vielfach verwandten Stickereispitze (soge-

nannte Festons) die Schweiz mit ihren St. Gallener Fabrikaten hinzu.

Die deutsche Spitzenindustrie ist weit jünger als die englische und hat deren Vollkommenheit in technischer Beziehung noch nicht erreicht. Der deutsche Zoll, der heute auf Spitzen ruht (350 M. für 100 kg), ist daher für die deutsche Spitzenindustrie noch als Erziehungsschutzzoll im Listschen Sinne zu betrachten. Fachleute der Spitzenindustrie versicherten mir, wenn man der deutschen Spitzenindustrie durch Zoll und damit künstliches Hochhalten der englischen Preise noch eine Zeitlang die Möglichkeit zu ihrer inneren Kräftigung biete, werde sie in nicht zu ferner Zeit recht wohl der englischen Konkurrenz auch ohne Zollschutz gewachsen sein, da ja keine zwingenden natürlichen Gründe die Überlegenheit der englischen Spitzenindustrie bedingten. Allerdings ist es mehr als fraglich, ob selbst nach Erreichung dieses Grades der Vollkommenheit die deutschen Spitzenfabrikanten bereit sein werden, auf den Zoll zu verzichten.

Die deutsche Korsettindustrie hat natürlich unter diesem Spitzenzoll sehr zu leiden. Gerade dieser schwächt die Konkurrenzkraft der deutschen Korsettindustrie gegenüber der französischen und englischen, da er für erstere eine wesentliche Produktionskostenverteuerung bedeutet, die den beiden Konkurrenten erspart bleibt.

Das Produktionsgebiet für Korsettspitze wie für Spitzen überhaupt ist in Deutschland vor allem Sachsen (Dresden, Plauen, Leipzig usw.). Dort werden bis heute vorwiegend billige Qualitäten von Korsettspitzen hergestellt.

Der Direktor des bedeutendsten Werkes, der „Dresdener Gardinen- und Spitzenmanufaktur A.G." in Dresden hatte die Freundlichkeit, mir eine Schätzung der deutschen Produktion an Korsettspitzen zu machen. Hiernach beläuft sich die auf englischen Spitzenmaschinen in Deutschland erfolgende Produktion auf eine jährliche Menge von 20 000 000 m Korsettspitzen im Werte von etwa 1 Mill. M. Auf dieser Produktion ruhten ungefähr 350 000—400 000 M. Löhne. Von dieser Produktionsmenge seien zwei Drittel für Lieferung an inländische, ein Drittel an ausländische Fabrikanten zu rechnen. Die Schätzungen anderer Fachleute bewegten sich zum Teil in niedrigeren Grenzen, doch

würde uns eine genaue Prüfung dieser einzelnen Zahlen hier zu weit führen.

Zur vollständigen Fertigstellung eines Korsetts gehören dann noch vor allem die besonders im Wuppertal, Elberfeld-Barmen fabrizierten baumwollenen Einfaß-, Taillen- und Durchziehbänder, sowie das „Unentbehrlichste", der Schnürriemen. Diese Artikel werden ausnahmslos im Inlande hergestellt, da das Ausland gegen die Barmer Konkurrenz machtlos ist. Der große deutsche Konsum an diesen Artikeln hat vielmehr die Barmer Fabrikanten so bedeutend gestärkt, daß sie mit ihren Erzeugnissen erfolgreich im Auslande als Lieferanten auftreten können.

Hiermit sind die hauptsächlichsten zur Korsettfabrikation erforderlichen Materialien erschöpft.

Nachdem wir somit mit der Technik und den Hilfsstoffen der Korsettindustrie deren sachliche Vorbedingungen kennen gelernt haben, wenden wir uns nunmehr im folgenden Kapitel zu einer Betrachtung der Lage ihrer Arbeitskräfte.

4. Kapitel

Die Arbeiter- und Lohnverhältnisse der modernen deutschen Korsettindustrie

A) Allgemeines und Statistisches

Wie bereits aus den letzten Ausführungen des vorletzten Kapitels andeutungsweise hervorgeht, setzt sich das Arbeitermaterial der Korsettindustrie aus Fabrik- und Heimarbeitern zusammen. Die weitaus größte Zahl dieser Arbeitskräfte ist weiblich; der Anteil der Männerarbeit beträgt nur etwa 4 Proz. Diese Verhältniszahl gilt nur für die in den Fabriken beschäftigten Zuschneider; sonst ist innerhalb der Korsettindustrie keine Männerarbeit vorhanden. Die Gesamtzahl dieser Zuschneider läßt sich nur schätzungsweise auf etwa 400 in Deutschland angeben; die von der Statistik der Bekleidungsindustrie-Berufsgenossenschaft (Berlin, Feilnerstraße) für das Jahr 1907 verzeichnete Gesamtzahl von 1127 männlichen Arbeitskräften der Korsettindustrie besteht zum größten Teil aus den der Berufsgenossenschaft angehörigen kaufmännischen Angestellten, Packern usw. mit einem Jahresgehalt unter 2000 M.

Der von den Zuschneidern erzielte Verdienst beträgt an den kleinen Industrieplätzen Süddeutschlands 3—3,50 M., in einigen Fällen bis zu 4 M., in Stuttgart im Durchschnitt 3,50—4 M., in Köln 4—4,50 M., in Berlin etwa 5 M. pro Tag. Ein häufiger Fall ist der, daß die Frauen dieser Leute gleichzeitig in derselben Fabrik als Näherinnen teils im Fabrikhause selbst, teils in der eigenen Wohnung tätig sind.

Die Zuschneider werden fast durchweg im Taglohn bezahlt. Versuche, auch bei dieser Arbeit, wie sonst bei fast allen in der Korsettfabrikation vorkommenden Arbeiten, das Akkordlohn-

system anzuwenden, haben sich in den meisten Fällen deshalb nicht bewährt, weil das erzielte größere Arbeitsquantum mit einer beträchtlichen Verschwendung von Stoff bezahlt werden mußte. Der Arbeiter ist bei einem Stücklohnsystem naturgemäß nur darauf bedacht, möglichst viele Stücke fertigzustellen, ohne daran zu denken, den zu verschneidenden Stoff gut auszunutzen. Bei einem Zeitlohnsystem ist es dagegen dem Fabrikanten möglich, den sparsam mit dem Stoff wirtschaftenden Arbeiter besser zu bezahlen als den unökonomisch schneidenden. Um jedoch anderseits auch den fleißigen und geschickten Arbeiter nicht vor dem faulen und untüchtigen in Nachteil zu bringen, wird in den meisten Fabriken für jeden einzelnen Zuschneider ein Arbeitsbuch wie bei einem Akkordlohnsystem geführt, um dadurch neben der guten Ausführung der geschnittenen Ware auch deren Quantität mit zur Basis der Tageslohnfestsetzung zu machen. Dieses System vermeidet Ungerechtigkeiten und einseitige Lohnfestsetzung seitens des Fabrikanten durch folgende Momente:

Erstens ist die Zahl dieser Zuschneider selbst bei den größten Betrieben verhältnismäßig klein (in dem größten mir bekannten Unternehmen etwa 20), so daß der Fabrikant die Leistungen jedes einzelnen kennt und beurteilen kann. Dann kennen sich diese wenigen Leute, die in einem Raume zusammen arbeiten, aber auch vor allem untereinander in ihren Leistungen so genau, daß sie über ungerechte Bevorzugung oder Benachteiligung in den Löhnen sofort an geeigneter Stelle Beschwerde führen würden. Einer berechtigten Beschwerde dieser Art muß seitens des Fabrikherrn um so mehr Folge gegeben werden, weil derselbe gerade die Zuschneider, welche ihm durch vorteilhafte Verwendung der Materialien sehr nützen können, seinerseits nur durch Gerechtigkeit in der Lohnfrage auch auf seine Interessen bedacht erhalten kann. Zur Verstärkung der Stellung der Arbeiter gegenüber dem Fabrikanten trägt dann vor allem noch bei, daß dieser bei einem gemeinsamen Vorgehen und Streik dieser wenigen Leute sofort seinen ganzen Betrieb einstellen muß oder ihm jedenfalls unangenehme Störungen entstehen. Denn es ist sehr schwer in kurzer Zeit Ersatzkräfte zu schaffen, die das von übriger Zuschneidearbeit sehr verschiedene Schneiden der schweren Korsettstoffe verstehen, vor allem auch lange Zeit brauchen, bis sie

auf die sehr zahlreichen verschiedenen Schnittmuster der betreffenden Fabrik eingearbeitet sind.

Die weitaus überwiegende Mehrzahl der in der Korsettindustrie beschäftigten Personen ist, wie bereits bemerkt, weiblich. Wir müssen hier eine Scheidung zwischen den in den Fabriken selbst beschäftigten Arbeiterinnen und den Heimarbeiterinnen vornehmen. Die Anzahl der ersteren geht ziemlich zuverlässig aus der Statistik der Bekleidungsindustrie-Berufsgenossenschaft hervor, die ich mir besonders für die Korsettindustrie aus den einzelnen Berichten der Berufsgenossenschaft zusammenstellte. Nach diesen ergab sich für die Arbeiterinnen[1]):

	1900	1901	1902	1903	1904	1905	1906	1907
Motorbetrieb .	5450	4424	5754	6081	6201	6052	6190	5451
Handbetrieb .	764	621	756	813	819	819	820	812
Summen	6214	5045	6510	6894	7020	6871	7010	6263

Über den Umfang der Heimarbeit lassen sich genaue Zahlen nicht ermitteln. Die Berufszählung von 1895 gibt für die Korsettindustrie an:

Hausindustrielle:

Nach Angabe der Arbeitnehmer 1226 (1444 im Jahre 1882)
„ „ „ Arbeitgeber . 4803 (3058 „ „ 1882)

Wir bemerken hierbei eine sehr bedeutende Differenz der beiden Angaben der Arbeitnehmer und Arbeitgeber[2]). Mit solchen Zahlen ist natürlich für eine praktische Untersuchung nichts anzufangen. Die Ergebnisse der Zählung 1907, die mir noch

---

[1]) Heimarbeiterinnen sind in diesen Zahlen nicht enthalten, da die Unfallversicherung nur Fabrikarbeiterinnen und solche Heimarbeiterinnen umfaßt, die durch einen schriftlichen Vertrag verpflichtet sind, nur für die eine Fabrik zu arbeiten, bei der sie sich versichern wollen; dieser letztere Fall kommt aber in der Korsettindustrie nach allgemeiner Rundfrage an die Fabrikanten fast nicht vor, vielmehr finden wir gerade in der Korsettindustrie eine große Anzahl sogenannter Hausgewerbetreibender, die je nach Bedarf wechselweise für mehrere Fabriken arbeiten.

[2]) Für die Kleider- und Wäschekonfektion ist dieser Unterschied noch weit größer; dort beträgt die Zahl der Hausindustriellen im Jahre 1895 nach Angabe der Arbeitnehmer 2603, nach Angabe der Arbeitgeber 66 411.

nicht vorlagen, können daher auch ohne großen Schaden entbehrt werden. Es sei nur vielleicht versucht, die (wie wir für unseren Fall der Korsettindustrie sehen werden) viel zu niedrigen Angaben der Arbeitnehmer zu erklären. Ein Hauptgrund ist, wie bei allen Arbeiterstatistiken, die Gleichgültigkeit und Ungenauigkeit der betreffenden Arbeiter, die vor allem, wenn die industrielle Arbeit von ihnen nur als Nebenberuf neben der Beschäftigung im Haushalt oder in der Landwirtschaft betrachtet wird, dazu führt, daß die gewerbliche Arbeit überhaupt nicht als Beschäftigung angegeben wird und somit gar nicht zur Kenntnis des Statistikers gelangt. Dann kommt vor allem in den Städten hinzu, daß oft Töchter aus Familien des Mittelstandes sich hausindustriell für irgend eine Fabrik beschäftigen und ihre „sie erniedrigende Arbeit" um keinen Preis dem Statistiker und somit, wie sie vielleicht meinen, der Öffentlichkeit verraten wollen. Ähnliches werden wir auch bei den Bauernfamilien der kleinen Heimarbeitdörfer finden. Aus diesem und anderem folgt, daß jedenfalls die Angaben der Arbeitnehmer für viele Fälle unbrauchbar sind.

In unserem Falle sind jedoch auch noch die Angaben der Arbeitgeber nach meiner Ansicht zu niedrig, wie sich mir aus meinen Befragungen an Ort und Stelle der einzelnen Industrieplätze ergibt. Viele Fabrikanten wissen gar nicht, wie viele Arbeiterinnen die von ihnen angestellte Faktorin beschäftigt und sind auf die Angaben der letzteren angewiesen. Daß hierbei auch viele Ungenauigkeiten vorkommen, ist erklärlich.

Nach den Berechnungen, die ich an Hand mir persönlich gemachter Schätzungen der Arbeitgeber und der Arbeiterorganisationen an den verschiedenen Industriezentren machte, dürfte sich die Zahl der in der Korsettindustrie hausindustriell beschäftigten Personen auf ungefähr 5000—5500 belaufen, so daß wir als Gesamtsumme der überhaupt in der Korsettindustrie tätigen Arbeitskräfte ungefähr 12 000—12 500 erhielten.

Nach diesen statistischen Angaben soll nun versucht werden, die Arbeiterverhältnisse in den verschiedenen Zentren der deutschen Korsettindustrie zu schildern, wobei dem interessantesten Teile derselben, der Hausindustrie, besondere Sorgfalt gewidmet werden soll.

Ich beginne mit der Darstellung der württembergischen Korsettindustrie, die wir ja auch schon in unserem historischen Abschnitte als älteste und größte in Deutschland kennen gelernt haben.

B) Die Arbeiterverhältnisse der württembergischen Korsettindustrie

Durch die Liebenswürdigkeit des Königl. württembergischen statistischen Landesamts in Stuttgart gelangte ich bereits vor der amtlichen Veröffentlichung in den Besitz der Ergebnisse der Berufs- und Betriebszählung des Jahres 1907.

Die mir mitgeteilten Ziffern beziehen sich auf Württemberg im ganzen und im besonderen auf die Städte Stuttgart, Cannstatt und Göppingen.

Die betreffenden Ergebnisse sind auf Seite 44 und 45 wiedergegeben.

Wir zerlegen die Darstellung der Arbeiterverhältnisse der württembergischen Korsettindustrie dem verschiedenen Charakter der ökonomischen Vorbedingungen und der Arbeiterschaft entsprechend zweckmäßig in zwei Abschnitte.

Die erste Gruppe wird dargestellt durch die Fabrikstädte Stuttgart, Cannstatt und Göppingen, während eine zweite Zusammenfassung der ländlichen Bezirke der schwäbischen Alb und der Ebinger und Bisinger Gegend ein ziemlich einheitliches, von dem ersteren sehr verschiedenes Bild ergibt.

1. Die Plätze Stuttgart, Cannstatt und Göppingen

Das Schwergewicht der Korsettfabrikation an den Plätzen Stuttgart, Cannstatt und Göppingen liegt im Fabrikgebäude; die Hausindustrie wird von dortigen Fabrikanten als notwendiges Übel bezeichnet. Notwendig wegen des Fehlens genügender Arbeitskräfte für Fabrikarbeit, aber doch als Übel aus Gründen, die mir von fast allen dortigen Korsettfabrikanten übereinstimmend angegeben wurden.

Der Grundton aller diesbezüglichen Äußerungen ist die Klage über die Unpünktlichkeit, die erschwerte Kontrolle, die zum Teil schlechtere Arbeit der Heimarbeiterinnen. Es sei vor allem unmöglich, diesen pünktlich zu erledigende Aufträge in Arbeit zu geben. Man verwendet sie daher in der Regel nur bei Ausführung

Die Korsettindustrie in Württemberg am 12. Juni 1907

(Gewerbeart XIV a 11)

A) Zahl der Gewerbebetriebe und der innerhalb der Betriebsstätten beschäftigten Personen

Gewerbebetriebe überhaupt	Davon sind		Personen der Betriebe innerhalb der Betriebstätten						Zahl der Hauptbetriebe und der darin beschäftigten Personen in der Größenklasse der Betriebe mit ... Personen																					
			am 12. Juni 1907.			Höchstzahl der beschäftigten Personen			1		2		3		4 u. 5		6—10		11—20		21—50		51—100		101—200		201—500		501—1000	
	Haupt-	Neben-							Alleinbetriebe	andere Betriebe	Betriebe	Personen	Betriebe	Personen	Betriebe	Personen	Betriebe	Personen	Betriebe	Personen	Betriebe	Personen	Betriebe	Personen	Betriebe	Personen	Betriebe	Personen	Betriebe	Personen
	Betriebe		m.	w.	zus.	m.	w.	zus.																						
Württemberg																														
68	66	2	515	1947	2462	610	2081	2691	13	2	9	18	5	15	2	8	6	44	6	99	7	211	10	708	3	469	3	875	—	—
Stadt Stuttgart																														
25	25	—	124	815	939	124	815	939	6	—	5	10	4	12	1	4	2	12	2	33	—	—	2	162	2	300	1	400	—	—
Stadt Göppingen																														
5	5	—	65	379	444	65	379	444	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	32	3	203	—	—	1	209	—	—

B) Die Hausgewerbetreibenden und Heimarbeiter nach den Angaben der Unternehmer

Betriebe, welche Personen als Hausgewerbetreibende oder Heimarbeiter beschäftigen	und zwar beschäftigten .. Hausgewerbetreib. oder Heimarbeiter						Zahl d. im Hausgewerbe beschäftigten Personen und deren Gehilfen oder Mitarbeiter			
	10 oder weniger		11 bis 50		51 und mehr		am 12. Juni 1907		in der Höchstzahl	
	am 12. Juni 1907	in der Höchstzahl	am 12. Juni 1907	in der Höchstzahl	am 12. Juni 1907	in der Höchstzahl	m.	w.	m.	w.
				Württemberg						
30	12	10	12	11	6	9	37	1575	37	1816
				Stadt Stuttgart						
5	1	1	3	3	1	1	1	144	1	144
				Stadt Göppingen						
5	1	1	3	3	1	1	1	143	1	170

von Bestellungen mit langer Lieferfrist und meist nur zur Herstellung der billigsten Sorten, die teilweise auf Vorrat gearbeitet werden können. Da aber in Stuttgart, Cannstatt und Göppingen in der Hauptsache mittlere, und zum Teil vor allem in Cannstatt auch beste Qualitäten hergestellt werden, ist die Anwendbarkeit der Hausindustrie dort aus den angegebenen Gründen an sich schon beschränkt. Im allgemeinen erhalten diese Heimarbeiterinnen die mindestlohnenden Arbeiten, die von den Fabrikarbeiterinnen ungern gemacht werden. In jedem Falle dient die Heimarbeit hier nur als ein Surrogat der Fabrikarbeit, dessen möglichste Ausschaltung das erstrebenswerte Ziel ist. So ist es erklärlich, daß die Heimarbeiterinnen in „stillen Zeiten“ zuerst abgestoßen werden, sie also unter den Schwankungen des Beschäftigungsgrades der Industrie am fühlbarsten zu leiden haben. Sie erhalten in der Regel die gleichen Stücklohnsätze wie die Fabrikarbeiterinnen; in anderen Fällen, vor allem da, wo eine Zwischenmeisterin die Vermittlung zwischen Fabrik und Arbeiterin

besorgt, findet eine Verkürzung der Stücklohnsätze seitens der Fabrik statt. Wichtiger als dieser stets relativ geringe Abzug ($^1/_2$—1 Pf. pro Stück) ist der Nachteil, welcher der Heimarbeiterin gegenüber der Fabrikarbeiterin infolge des Fehlens des motorischen Antriebs der Nähmaschine erwächst. Was das bedeutet, geht aus den in unserem Kapitel über die „Technik" gemachten Ausführungen hervor. Da nun die Stücklohnsätze auf Fabrikarbeit mit Motorantrieb berechnet sind, erleidet die Heimarbeiterin schon hierdurch einen beträchtlichen Lohnausfall (etwa 25 bis 30 Proz.). Dazu kommen dann noch die Unkosten für Anschaffung der Maschine, für Raum, Heizung und Beleuchtung, die, wie wir im Laufe dieser Darstellung sehen werden, recht beträchtlich sind.

Warum gehen nun diese Leute nicht zur Arbeit in die Fabriken?

Zur Beantwortung dieser Frage müssen wir untersuchen, aus welchen Elementen sich das Heimarbeitermaterial der dortigen Korsettindustrie zusammensetzt:

Zum größten Teil sind es Frauen, die vor ihrer Verheiratung als Fabrikarbeiterinnen in einer Korsettfabrik tätig waren. Mit ihrer Verheiratung oder in häufigeren Fällen bei Ankunft des ersten Kindes sind diese Frauen genötigt, einen größeren Teil des Tages der Hausarbeit bzw. der Kinderpflege zu widmen, als ihnen dies die Pausen der Fabrikarbeit gestatten. Da aber der Verdienst des Mannes in der Regel zur Bestreitung des Haushalts nicht ausreicht, arbeitet die Frau unter Ausnutzung der früher gewonnenen Fertigkeiten in vielen Fällen als Heimarbeiterin für die Korsettindustrie weiter. Dies gilt in erster Linie für die in den drei genannten Städten selbst wohnhaften Arbeiterinnen, deren Männer zum größten Teil selbst Industriearbeiter sind.

Außerdem sind zum Teil bereits in Cannstatt und Göppingen, vor allem aber in den umliegenden kleinen Ortschaften, in denen sich Korsettheimarbeit für Stuttgarter, Cannstatter und Göppinger Fabriken findet, diese Arbeiterinnen meist Töchter oder Frauen von Bauern. Diese müssen den Haushalt versorgen, das Vieh melken und etwas noch auf dem Felde mithelfen; es bleibt ihnen dabei genug freie Zeit, um sich mit einer industriellen Heimarbeit, so unter anderem mit Korsettverfertigung einen Neben-

verdienst zu verschaffen. In vielen Fällen ist auch hier der Mann Fabrikarbeiter, Bauhandwerker oder Taglöhner und überläßt dann den weiblichen Familienmitgliedern außer bei besonders großen Arbeiten zur Zeit der Feldbestellung und Ernte die Landarbeit und Viehversorgung ganz. Die Größe des Landbesitzes schwankt zwischen 1—16 ha; die Regel ist ein Besitz von 2—5 ha.

Die von diesen Leuten geleistete Korsettheimarbeit spielt für die Fabriken keine sehr bedeutende Rolle, da diese Heimarbeiterinnen bei all den Unterbrechungen durch Feld- und Hausarbeit sehr unregelmäßig arbeiten.

Lohnliste auswärtiger Arbeiterinnen der Hausindustrie.

Arbeiterin	vom 6. Mai bis 18. Mai	vom 19. Mai bis 2. Juni	vom 3. Juni bis 16. Juni
1	16,42	12,80	9,12
2	7,44	7,74	5,55
3	14,91	—	12,88
4	12,87	9,02	—
5	17,15	—	13,08
6	4,44	7,84	—
7	2,16	—	—
8	4,29	4,58	6,28
9	19,38	18,79	13,08
10	12,16	7,11	2,25
11	10,35	7,08	7,98
12	7,82	6,30	7,02
13	15,18	7,80	15,51
14	16,20	7,00	11,05
15	15,80	7,64	11,30
16	11,50	10,30	5,10
17	11,27	10,04	6,30
18	9,57	2,61	7,78
19	26,45	21,30	15,50
20	10,77	—	8,91
21	18,55	11,36	13,08
22	14,65	12,33	11,12
23	12,44	8,38	8,87
24	2,29	2,76	3,78
Summe M.	294,06	182,78	195,54
Durchschnittlicher Verdienst eines Arbeiters pro Zahltag .	12,25	7,62	8,15
Durchschnittlicher Verdienst eines Arbeiters pro Tag . .	1,02	0,65	0,68

Wie groß diese Schwankungen sind, geht aus vorstehender Lohntabelle, die auf den Angaben eines Göppinger Fabrikanten beruht, hervor; sie enthält eine Zusammenstellung der Löhne

von 24 Arbeiterinnen einer von der Göppinger Fabrik auf dem Lande eingerichteten Filiale, von der aus durch eine sogenannte Faktorin die Arbeit an die Heimarbeiterinnen des Ortes verteilt wird[1]).

Die angeführten Löhne verstehen sich für je 12 Arbeitstage und geben zugleich ein Bild der überhaupt in einer derartigen Filiale gezahlten Löhne.

Vergleichen wir jetzt mit diesen Zahlen die folgenden, von einem Göppinger Fabrikanten angegebenen Löhne, die auf Fabrikarbeit berechnet sind. Der Fabrikant schreibt unter anderem: „Es wird gezahlt für das Dutzend:

a) für billige Ware (Verkaufspreis bis 15 M.) 1,08—1,44 M.
b) „ mittlere Ware („ 15—30 „) 1,44—2,28 „
c) „ bessere Ware („ 30—48 „) 2,40—5,04 „

Erstellungsmöglichkeit zu:

a) 18 Stück; daher Tagesverdienst . . . . 1,50—2,00 M.
b) 12 „ „ „ . . . . 1,50—2,28 „
c) 6 „ „ „ . . . . 1,50—2,52 „

Spitzenannähen: pro Dutzend 12—96 Pf.
Tagesverdienst . . . . . 1,20—1,80 „

Derselbe Tagesverdienst ergibt sich für das Durchziehen der Spitzen mit Bändern."

Der betreffende Fabrikant gibt an, daß die Arbeitslohnsätze bei den Heimarbeitern dieselben seien als in der Fabrik. „Nur die Selbstkosten für den Transport von der Fabrik zu den Filialen, sowie die geringen Leitungskosten für die Filialleiterin, pro Stück $^1/_2$ Pf., werden in Abzug gebracht. Die in der Fabrik beschäftigten Arbeiter haben also den Mehrverdienst von $^1/_2$ Pf. pro Stück und den Vorteil, daß die Maschine mit Dampf läuft. Dieser $^1/_2$ Pf. kommt nur bei der Näherei in Betracht. Arbeiterinnen, welche die Arbeit in der Fabrik abholen und wieder abliefern, erhalten genau dieselben Löhne wie die in der Fabrik beschäftigten."

[1]) Diese Faktorinnen haben keinen Einfluß auf den Lohn der Arbeiterinnen, sondern erhalten ihre Bezahlung in Gestalt von Provision für jedes von ihren Arbeiterinnen fertig gestellte Dutzend, in anderen Fällen auch in Form eines festen Taglohnes von der Fabrik aus.

Ein Vergleich der vorstehenden Zahlen, die nach meiner eigenen Untersuchung einen normalen, keineswegs zu hohen Durchschnitt darstellen, mit den oben für die Heimarbeitsfiliale der Göppinger Fabrik angegebenen Löhnen zeigt, wie weit infolge der aufgeführten Momente der von den Heimarbeiterinnen erzielte Verdienst hinter dem der Fabrikarbeiterinnen zurückbleibt.

Im allgemeinen sind die den Korsett f a b r i k arbeiterinnen in dortiger Gegend, vor allem in Cannstatt gezahlten Löhne relativ hoch. Das ist eine Folge der Konkurrenz der großen Nachfrage nach geübten Arbeiterinnen, vor allem auch für Weberei und Spinnerei.

Ein Stuttgarter Korsettfabrikant stellte mir die Lohnentwicklung der dortigen Korsettarbeiterinnen als einen Zirkel dar: Die Löhne seien zu Beginn der Industrie genähter Korsette an allen drei Plätzen höher gewesen, als die an den Konkurrenzorten auf der Schwäbischen Alb und in Sachsen gezahlten. In der Herstellung billiger Qualitäten war man daher den genannten Fabrikationsstädten von vornherein unterlegen; so ging man denn sofort überwiegend zur Herstellung besserer Sorten in den Preislagen von 24—48 M. über. Mit zunehmender Steigung des Lohnes schritten dann einzelne Fabriken zur Fabrikation immer teurerer Sorten. Die Vorbedingung hierzu war eine durchaus geschulte Arbeiterschaft, deren Heranbildung und Erhaltung wiederum erhöhte Löhne bedingte. Die Arbeiterinnen der bedeutendsten württembergischen Fabrik besserer Qualitäten verdienen heute über 50 Proz. mehr als vor 20 Jahren.

So kommt es, daß heute in Cannstatt der von einer gut eingearbeiteten Durchschnittsarbeiterin erzielte Tagesverdienst etwa 2—2,50 M. beträgt; in vielen Fällen verdienen gute Arbeiterinnen auch 3 M., einzelne, allerdings seltenere Ausnahmen bis 3,50 M.[1]). Die Stuttgarter Löhne sind dieselben. Für Göppingen wurde mir vom Zentralverband deutscher Textilarbeiter- und -arbeiterinnen als Durchschnittsverdienst 1,70—3 M. angegeben. Zuschneider erhalten in Cannstatt und Stuttgart einen Tagesverdienst von 4—5 M., in Göppingen von 3—4 M.

[1]) Diese Zahlen sind das Ergebnis meiner eigenen Zusammenstellungen, die ich an Hand der gesamten mir liebenswürdigst überlassenen Lohnbücher einer Cannstatter Korsettfabrik machen konnte.

Zum Vergleich mit diesen Zahlen mögen die folgenden, der amtlichen Bekanntmachung vom 30. März 1908 entnommenen, für Stuttgart und Cannstatt aufgestellten ortsüblichen Taglöhne dienen. Sie betragen hiernach:

1.	Für erwachsene männliche Arbeiter .	3,50 M.
2.	„ erwachsene weibliche Arbeiter .	2,30 „
3.	„ jugendliche männliche Arbeiter (unter 16 Jahren)	2,20 „
4.	„ jugendliche weibliche Arbeiter (unter 16 Jahren)	1,50 „

Die oben für die Korsettarbeiterinnen und Zuschneider angeführten Löhne bewegen sich also etwas über diesem Niveau[1]).

Trotzdem, wie oben erwähnt, die Löhne in Stuttgart, Cannstatt und Göppingen von Anfang an höher waren als in Sachsen und auf der Schwäbischen Alb, waren sie bei Aufkommen der Industrie genähter Korsetts in den siebziger Jahren auch an den genannten drei Plätzen noch so niedrig, daß Motorbetrieb nicht lohnte. Sämtliche Fabriken genähter Korsetts begannen mit Fußbetrieb, bei dem, wie der Name besagt, die Arbeiterin die Maschine selbst zu treten hat. Als dann die Löhne mit dem allgemeinen wirtschaftlichen Aufschwung Deutschlands stiegen, schritt man erst zur Einführung des Motorbetriebs, um die erhöhten Löhne wieder wett zu machen ... ein Beitrag zu der Tatsache, daß die ökonomische Entwicklung Vorbedingung für die Einführung einer verbesserten Technik ist, wenn diese auch bereits bekannt und in anderen Industrien unter anderen ökonomischen Voraussetzungen bereits eingeführt ist. Das große Interesse der Arbeiterinnen, denen die neue Technik große Arbeitserleichterung und erhebliche Vorteile für die durch das Treten der Maschinen geschädigte Gesundheit brachte, hatte nicht genügt, um den Fortschritt zu bewirken.

---

[1]) Die entsprechenden ortsüblichen Taglöhne vor 30. März 1908 waren:

ad	1.	3,00 M.
„	2.	1,80 „
„	3.	1,80 „
„	4.	1,50 „

Die für die Fabriken der genannten drei Plätze tätigen Heimarbeiterinnen haben in der Regel keinen Arbeitsvertrag mit der Fabrik, arbeiten sogar in vielen Fällen für mehrere Fabriken durcheinander, je nach deren Bedarf an Arbeitskräften.

Im Stadtdirektionsbezirk Stuttgart, zu dem neuerdings auch Cannstatt gehört, ist die Krankenversicherungspflicht durch Ortsstatut auch auf die Heimarbeiterinnen und Hausgewerbetreibenden der Textil- und Bekleidungsindustrie ausgedehnt, soweit diese Arbeiterinnen im Stadtbezirk selbst wohnhaft sind. Die Ausdehnung der Versicherungspflicht auf die „Hausgewerbetreibenden", deren Definition ohnehin sehr schwierig ist[1]), hat aber für die Korsettindustrie wenig praktische Bedeutung, da diese Arbeiterinnen in sehr vielen Fällen außerhalb des Stadtbezirks wohnhaft sind und somit selbst nicht einmal freiwillig der Stuttgarter Krankenkasse angehören dürfen. Da außerdem, wie erwähnt, zahlreiche Arbeiterinnen für mehrere Fabriken gleichzeitig arbeiten, fällt für diese tatsächlich trotz der erwähnten Bestimmung der Ortsstatuten eine Beitragszahlung der Unternehmer zur Versicherung fort.

Die Reichsinvalidenversicherung und Unfallversicherung ist überhaupt nicht auf die Hausgewerbetreibenden ausgedehnt.

Mit der beruflichen Organisation der Korsettarbeiterinnen an den genannten drei Plätzen ist es sehr schwach bestellt.

---

[1]) Die Hausgewerbetreibenden gelten nach der Gewerbeordnung und der Versicherungsgesetzgebung als selbständige Gewerbetreibende, und sind solche, die in eigener Betriebsstätte im Auftrag und für Rechnung anderer Gewerbetreibender mit der Herstellung oder Bearbeitung gewerblicher Erzeugnisse beschäftigt sind (z. B. im Krankenversicherungsgesetz vom 10. April 1892 § 2 Ziffer 4). Die andere, ihnen gegenüberstehende Klasse, die unselbständigen Heimarbeiter, werden zwar in der Gesetzgebung nicht ausdrücklich genannt, aber aus dem Wortlaut der Gesetzgebung geht hervor, daß das Gesetz außer den selbständigen Hausgewerbetreibenden auch noch andere in eigener Betriebsstätte für fremde Rechnung beschäftigte Personen kennt, welche nicht selbständige Gewerbetreibende, sondern abhängige Lohnarbeiter und mit den Fabrikarbeitern auf gleiche Stufe zu stellen sind. Der Hausgewerbetreibende ist im allgemeinen nicht gehindert, Aufträge von verschiedenen Seiten entgegenzunehmen. Ferner sind die Bestellungen in der Regel nur Einzelaufträge; nach ihrer Erledigung ist keine der Geschäftsparteien gehalten, das Verhältnis fortzusetzen. Es besteht keine Kündigungsfrist.

In Cannstatt befinden sich nur etwa vierzig im Fabrikarbeiterverband, in Göppingen nur eine einzige im deutschen Textilarbeiterverband; in Stuttgart selbst fünfzehn im Textilarbeiter- und Fabrikarbeiterverband. Nach Angabe des Verbands deutscher Textilarbeiter, Gau Süd, Stuttgart soll ferner eine weitere kleine Zahl im Schneiderverband organisiert sein; genaue Angaben hierüber konnte ich nicht erhalten.

2. Das Oberamt Gmünd und die Orte Ebingen (Württemberg) und Bisingen (Hohenzollern)

Das für eine volkswirtschaftliche Betrachtung interessanteste Gebiet der württembergischen und überhaupt der deutschen Korsettindustrie ist die Gegend des Oberamts Gmünd mit dem hauptsächlichsten Sitze der dortigen Korsettfabrikation in Heubach.

Dort finden wir die Korsettfabrikation in Fabrik- und Hausindustrie in der Hauptsache als einzige gewerbliche Tätigkeit der Bevölkerung, verbunden mit Landwirtschaft und Viehzucht. Wir haben also hier die Möglichkeit der Untersuchung, wie die Korsettfabrikation sich mit der Landwirtschaft verträgt, welche Wechselwirkungen die eine auf die andere ausübt, und vor allem wie die wirtschaftliche und soziale Lage der in dieser Doppeltätigkeit lebenden Bevölkerung ist.

Zur Orientierung diene zunächst eine kurze Beschreibung der Gegend.

Das Zentrum der dortigen Korsettindustrie ist, wie erwähnt, Heubach, ein hübsches Landstädtchen am Nordfuß der Alb, unterhalb des Rosenstein, gerade da, wo das Klotzbachtal in die große Fläche, die sich vor der Schwäbischen Alb hinzieht, heraustritt. Die ziemlich umfangreiche Gemeindemarkung, von der ein großer Teil dem Waldbau dient, ist zumeist sehr bergig (Abhänge der Alb und ihrer Vorberge), für den Feldbau unzulänglich, und nur das Plateau der Alb und das am Fuß sich ausbreitende Land hat flachwellige Lage. Die Bodenverhältnisse sind sehr verschieden; im Flachlande am Fuße der Alb erscheint meist ein fruchtbarer Lehm, der gegen den Albabhang hin allmählich abnimmt und in einen wenig fruchtbaren, steinigen Boden übergeht. Ein sehr humusreicher Boden kommt in der Nähe der Stadt vor. Auf der Hochebene der Alb, dem sogenann-

ten Aalbuch, ist der Boden leicht und mit vielem Trümmergestein gemengt[1]).

Die Gesamtgemarkungsfläche beträgt 1954 ha. Hiervon hat die Gemeinde in eigenem Besitz:

etwa 350 ha Waldung,
„ 130 ha Schafweide,
„ 40 ha Pachtteile auf dem Aalbuchplateau (1 Stunde entfernt),
„ 30 ha kleinere an Bürger abgegebene Allmendteile.

Die Nutzungsbestimmungen dieses Gemeindelandes sind die folgenden:

Von den städtischen Gemeindeallmenden sind den Gemeindebürgern von Heubach zur Nutznießung etwa je 16 a Grundfläche überlassen. Hiervon 8 a auf Lebensdauer gegen einen jährlichen Zins von 6 Pf., die weiteren 8 a werden je nach Ablauf von 10 Jahren unter die Bürger verlost, für diese sind je 70 Pf. an die Stadtpflegekasse zu bezahlen. Die Teile selbst liegen rings um die Stadt herum; die genannte Nutzung besteht in drei Teilen, von denen ein Teil 8 a, die beiden anderen je 4 a messen. Auf diesen Grundstücken bauen die Bürger ihren Bedarf an Kartoffeln und Gemüse, ferner etwas Getreide, Obst usw. Außerdem hat fast jeder Bürger eine oder mehrere Ziegen, die unter einem Hirten kostenlos auf der Gemeindewiese weiden dürfen. Aus der Gemeindewaldung erhält jeder Bürger und Bürgerswitwe 2 Raummeter Holz und 50 Wellen Reisig im Gesamtwerte von etwa 20 M., nach heutigen Holzpreisen berechnet. Die Leistung hierfür an die Stadtpflege besteht nur in dem Ersatz des Holzmacherlohnes. Der Allmend- bzw. Holzgenuß ist für alle Bürger gleich ohne Rücksicht auf die Lebensdauer. Wer in Heubach das Nutzungsbürgerrecht erwerben will, hat 65 M. an die Stadtpflege zu zahlen[2]).

---

[1]) „Beschreibung des Oberamts Gmünd", herausgegeben vom Königl. statistischen topographischen Bureau. Stuttgart 1870.

[2]) Über dieses Allmendland schreibt mir die Handelskammer von Heidenheim a. B.: „Die von Ihnen beobachteten landwirtschaftlichen Verhältnisse von Heubach werden bestätigt durch ähnliche Einrichtungen in anderen Gemeinden; es sind dies die sogenannten Gemeindeäcker, Allmenden, ein Überbleibsel aus der Zeit, wo die Markungsgrundstücke noch

Ein für uns bemerkenswerter Umstand ist der, daß die den Bürgern zukommenden Allmendteile nur von einem kleinen Teile derselben angebaut und meist freiwillig an kleinere Gewerbetreibende und Fabrikarbeiter, fast ausnahmslos ohne Entschädigung. abgetreten werden. Der Gesamtreinertrag eines solchen Allmendteils wird auf etwa 10 M. im Jahre angegeben.

Seit etwa zwei Jahrzehnten, als die Korsettindustrie sehr aufblühte und mit Aufkommen der genähten Korsetts auch der weiblichen Bevölkerung Verdienstgelegenheit gab, beanspruchen immer weniger Bürger ihr Gemeindeteil an Ackerland; während es noch vor wenigen Jahren etwa 500 waren, sind es heute nur mehr 286. Die Arbeitsgelegenheit in der Industrie erscheint den Leuten lohnender, als der immerhin nur spärliche und außer für den Bedarf an Gemüse und Kartoffeln doch nicht zur Bestreitung des Eigenverbrauchs ausreichende Ackerbau.

Überhaupt hat nach den Angaben des Herrn Landwirtschaftinspektors Schmidberger (Gmünd) die Schätzung des Grund und Bodens seit Emporblühen der Industrie sehr abgenommen; vor allem gilt das für die weiter vom Ort abliegenden Grundstücke, während die Nachfrage und der Wert des im engeren Umkreis um die Stadt gelegenen Ackerlandes gestiegen ist. Wir werden auf diesen Punkt in anderem Zusammenhang noch zurückkommen und ihn zu erklären haben.

Im übrigen besitzt ein großer Teil der Bürger noch eigenes Ackerland im durchschnittlichen Umfange von $^1/_2$—3 ha; der steuerbare Reinertrag wird mit 220—250 M. pro ha angegeben, Herr Schmidberger schätzt für Heubach den Erntewert (Rohertrag) auf 200—400 M. pro ha.

In Heubach wie in der ganzen Umgegend wird nach dem System der verbesserten Dreifelderwirtschaft mit eingebauter Brache gewirtschaftet. Gebaut wird Dinkel, Hafer und vor allem Kartoffeln; ein Teil des Landes wird zu Wiesenkultur be-

---

der Markgenossenschaft gehörten. So hat Herbrechtingen bei Heidenheim ein großes Areal sogenannter Gemeindekrautländer. Vielfach sind diese Grundstücke Eigentum der sogenannten Realgemeinden, die in der politischen Gemeinde enthalten sind; Realgemeindebürger zu werden setzt Zahlung einer größeren Einkaufsumme voraus. Weide und Wald sind noch häufiger Allmend als regelmäßig angebaute Grundstücke ...“

nutzt; die Viehhaltung von 4—5 Stück Rindvieh auf einem Gesamtbesitz von 2—3½ ha wirft durch Jungviehverkauf etwa jährlich 100 M. Reinertrag ab. Die Milchverwertung geschieht in der ganzen Gegend durch Molkereigenossenschaften in der Art, daß die Milch diesen eingeliefert, die Buttermilch den Leuten zurückgegeben und der aus dem Butterverkauf erzielte Reinertrag unter die Teilnehmer nach Maßgabe der eingelieferten Milchmenge verteilt wird[1]).

In keinem der als regelmäßig anzusehenden Fälle können jedoch die Leute von dem Ertrage ihrer Landwirtschaft allein leben. Regelmäßig wird etwas Hafer verkauft, dafür aber an Mehl dazu gekauft.

Die hauptsächlichsten Nahrungsmittel sind Mehlspeisen und Kartoffeln, der Fleischgenuß beschränkt sich meist auf den Sonntag.

Die Lebensmittelpreise der dortigen Gegend sind die folgenden:

	per Pfd.
Rindfleisch	75—80 Pfg.
Kalbfleisch	80 „
Schweinefleisch	80 „
Schwarzbrot	12—14 „
Weißbrot	14—16 „
Butter	115 „

In Heubach selbst besteht ein auf Veranlassung der Fabrikanten ins Leben getretener Konsumverein.

Ehe wir versuchen, die Heubacher Verhältnisse im einzelnen zu beschreiben, müssen wir noch mit einigen Worten die um Heubach herumliegenden Ortschaften erwähnen, deren Bewohner neben ihrer Bauernwirtschaft meist mit einem oder mehreren Familienmitgliedern zumeist hausindustriell für die Heubacher Firmen bzw. für die unbedeutendere Mögglinger Korsettfabrik tätig sind.

Wir finden solche Heimarbeiterinnen in der Oberamtsstadt

---

[1]) In der Gemeinde Bargau bei Heubach z. B. wird für 1 l Milch 8 Pf. bezahlt; die Leute haben meist 2—3 Kühe, deren täglicher Milchertrag im Jahresdurchschnitt etwa je 5 l beträgt, im Mittel also etwa 10 bis 15 l gleich 0,80—1,20 M. täglich. Die zurückgelieferte Magermilch (⅘ l pro Liter des eingelieferten) wird zum eigenen Konsum und Viehfutter verwandt.

Gmünd selbst, ferner hauptsächlich in den Bauerngemeinden Bargau (846 Einwohner), Ober- und Unterbettringen, Lautern und Bartholomä (letztere Gemeinde mit 1102 Einwohnern).

In Gmünd sind diese Heimarbeiterinnen meist Frauen, deren Männer als Arbeiter in der dortigen bedeutenden Bijouteriefabrikation tätig sind.

In Ober- und Unterbettringen (etwa $^3/_4$ Stunden bis 1 Stunde von Gmünd entfernt) gehen die Männer zum großen Teil zur Arbeit in die Fabriken nach Gmünd und überlassen außer bei dringenden Arbeiten die Feldarbeit den Frauen.

Diese sind dadurch zu Hause festgehalten und beschäftigen sich in ihrer freien Zeit mit Korsettnähen.

B a r g a u liegt $^3/_4$ Stunden von Heubach entfernt; ein Teil der weiblichen (etwa 70 Personen) und der männlichen (etwa 20 Personen) Bevölkerung geht zur Arbeit in die Fabriken nach Heubach, ein anderer größerer Teil zieht es vor, zu Hause an der Maschine zu nähen, teils aus sehr wenig guten Gründen, wie z. B. dem Standesbewußtsein des Bauern, hauptsächlich aber, da die Pflichten des Haushalts und der Viehversorgung es den Frauen und Mädchen unmöglich machen, sich den ganzen Tag von Hause zu entfernen. Die Gesamtzahl der in Bargau für die Korsettfabrikation tätigen Frauen und Mädchen wird vom Schultheißen auf etwa 200 angegeben. Die Männer sind zum Teil noch reine Bauern, teils Handwerker und Taglöhner.

Der Ort B a r t h o l o m ä ist ein sehr armes Dorf, hoch auf der Alb, 8 km von Heubach entfernt. Der Grundbesitz der dortigen Bevölkerung ist sehr unbedeutend, meist 1—3 ha schlechten Bodens, der keinesfalls zur Ernährung der Familie ausreicht. Nach Angabe des Schultheißen von Bartholomä besteht die Nahrung der Bevölkerung aus Mehlspeisen und Kartoffeln, wovon nur etwa die Hälfte der eigenen landwirtschaftlichen Produktion entspringt, während die andere Hälfte dazu gekauft werden muß, so allein an Mehl etwa für 10 M. pro Monat bei einer vierköpfigen Familie. Die Männer sind meist Taglöhner, die teilweise auswärts, so vor allem in den Städten Gmünd und Aalen Arbeit suchen und in der Regel nur Samstag abend bis Montag früh zu Hause sind. Zum großen Teil finden sie auch Taglöhner-

arbeit auf den bei Bartholomä befindlichen großen Gütern des Grafen Rechberg, Freiherrn v. Wöllwarth usw. und in den dortigen staatlichen Waldungen und verdienen in der Regel 3 bis 4 M. täglich im Sommer mit Feldarbeit, im Winter mit Holzmachen (etwa 150—160 Mann).

Der Ort Bartholomä war früher eines jener kleinen Albdörfer, dessen Bewohner sich durch Hausierhandel und Bettel in den umliegenden Ortschaften mehr schlecht als recht die unbedingt notwendige Ergänzung zu dem kärglichen Ertrage ihrer Landwirtschaft zu verschaffen suchten. In den Jahren 1865—1880 suchte eine, soviel ich erfuhr, von einer Göppinger Firma eingeführte Hausweberei der Not zu steuern, ohne jedoch das Niveau der Lebenshaltung dort wesentlich heben zu können. Der weiblichen Bevölkerung war mit der Weberei noch keine Verdienstmöglichkeit gegeben; der Mann war nicht imstande, mit seiner Webarbeit allein die Kosten des Haushalts zu bestreiten. Mit der Einführung der Korsettnäherei in den achtziger Jahren wurden die Männer frei und fanden nunmehr in der oben geschilderten Weise Beschäftigung. Während die Mädchen früher vielfach auswärts in Dienst gingen, wurden sie und die Frauen des Ortes seitdem Heimarbeiterinnen der Korsettindustrie, die von beiden Heubacher Firmen in Bartholomä eingeführt wurde.

Im Oberamt Gmünd wurde von den „Vereinigten Gewerkschaften Gmünd“ im Jahre 1907 zum Zwecke der Sammlnug von Material für den Reichstag bei Gelegenheit der Beratungen über eine Heimarbeiterschutzgesetzgebung durch Rundfrage von Haus zu Haus unter anderem das folgende festgestellt:

„Heimarbeit wird im Oberamt Gmünd (Stadt und Land) verrichtet:

a) in der Korsettindustrie,
b) in der Filzspielwarenindustrie,
c) in der Schuhwarenindustrie,
d) in der Gold- und Silberwarenindustrie.

In der Korsettbranche werden von allen in dortiger Gegend befindlichen Fabriken Heimarbeiter beschäftigt. Für diese Firmen arbeiten in fünf Hauptorten 900—1000, im ganzen Bezirke

etwa 1200—1500 Heimarbeiter[1]), von denen die übergroße Mehrzahl weiblich ist. Die Arbeitszeit beträgt durchschnittlich 10 bis 20 Stunden (?); durchschnittlich kann von 14—16 Stunden die Rede sein, für Kinder von 4—6 Stunden. Der Einzelverdienst schwankt bei 14—16stündiger Arbeitszeit zwischen 5—11 M., durchschnittlich 7—8 M. pro Woche. Ganz vereinzelt erreicht er eine Höhe von 17 M. Familienverdienst, von Mann, Frau und 2—3 Kindern erworben, erreicht im Höchstfalle 20 M. Heimarbeit wird auch noch von in der Fabrik beschäftigten Personen geleistet, die bei 6—9 Stunden Arbeitszeit 2—5 M. wöchentlichen Nebenverdienst aufweist. Diese Löhne reduzieren sich um den Abzug für Faden, der zwischen 40 Pf. und 3 M. schwankt. Maschinen nebst Zubehör müssen selbst gestellt werden."

Ich habe die vorstehenden Angaben über Lohn und Arbeitszeit bei meinen eigenen Untersuchungen im wesentlichen bestätigt gefunden.

Bei meinem zweimaligen längeren Aufenthalt in dortiger Gegend im Frühjahr und Winter 1908 habe ich mich bemüht, mir ein Bild der Lebensverhältnisse der dortigen Bevölkerung zu machen und will nun versuchen, an Hand der Darstellung der Lebensweise und Wirtschaft einiger Familien, die mir typisch für die Mehrzahl der Bevölkerung scheinen, eine knappe Skizze hiervon zu entwerfen.

Diese Darstellungen sind weit entfernt, etwa vollständige Haushaltungsbudgets zu sein; viele kleinere Ausgabe- und Einnahmeposten fehlen ganz, andere sind nur sehr ungenau angegeben. Der Zweck dieser Schilderungen ist lediglich der, ein skizzenhaftes Bild der wirtschaftlichen und sozialen Verhältnisse dieser Leute und der ganzen Gegend zu entwerfen.

Unter diesem Gesichtspunkt und mit dieser Einschränkung bitte ich die folgenden Zeilen zu beurteilen.

---

[1]) Diese durch eine sorgfältige Spezialenquête gewonnenen Zahlen kommen der Wirklichkeit näher als die amtliche Statistik, die (allerdings für 1895) als Gesamtzahl der Korsettheimarbeiterinnen für das Oberamt Gmünd nur 666 ausweist. Als Zahl der Fabrikarbeiter gibt die Statistik der Bekleidungsindustrie-Berufsgenossenschaft für das Oberamt Gmünd 1907 373 weibliche und 182 männliche inkl. der kaufmännischen Angestellten mit Gehalt unter 2000 M. an.

1. Familie in Unterbettringen.

Kopfzahl: 12 Personen; Landbesitz: 9—10 ha (also verhältnismäßig viel); Viehbesitz: 4 Kühe und Kleinvieh.

Die Landwirtschaft reicht nicht zum Lebensunterhalt aus; jährlich werden etwa 6—8 Ztr. Mehl à 15—16 M. dazu gekauft, also für 90—128 M. im Jahr.

Der Mann bestellt das Feld mit zeitweiliger Hilfe der Frau.

Die Einnahmeposten sind:

1. Mann im Winter mit Holzmachen . . etwa 40— 50 M.
2. Viehverkauf jährlich brutto (davon sind die Unkosten der Fütterung abzuziehen, Geldbetrag unbekannt) . . . . . „ 600— 800 „
3. Buttererlös brutto jährlich . . . . . „ 1500—1700 „
4. Zwei Töchter verdienen mit Korsettnähen . . . . . „ 850— 950 „

Das eine der Mädchen gibt an, täglich 15 Stunden an der Maschine zu arbeiten und dabei etwa 1,50—1,60 M. (netto nach Abzug des Fadens) zu verdienen und zwar bei einer Arbeitszeit von morgens 6 bis abends 10 Uhr; Pausen würden nur mittags (20 Minuten) und zur Zeit der Dämmerung (etwa 30 Minuten) gemacht. Das Mädchen näht bereits seit 7 Jahren an der Maschine. Das andere Mädchen muß nebenbei Hausarbeit leisten und arbeitet deshalb weniger für die Korsettindustrie.

Die Mädchen müssen selbst 1—2mal wöchentlich zur Ablieferung nach der Heubacher Fabrik gehen und verlieren auf diese Weise je etwa 6 Stunden einschließlich Wartezeit. Das Lohnbuch des ersteren dieser Mädchen enthält folgende Zahlen für je 12 Arbeitstage (diese Zahlen gelten für verschiedene Jahreszeiten innerhalb eines Jahres und stellen Nettolöhne nach Abzug der Auslagen für Faden dar, der mit 15 Pf. für die Rolle von der Fabrik bezogen werden muß):

12,29	11,70	10,38	15,10	13,65
12,48	14,30	15,44	17,49	usw.

Die Mädchen mußten für Anschaffung der Maschine den Preis von je 125 M. (auf Abzahlung) und für Lehrgeld an eine Kollegin je 10 M. zahlen; die Lehrzeit betrug etwa ein Vierteljahr. Außerdem sind an direkten, durch die Arbeit entstehenden Un-

kosten für Beleuchtung zu rechnen: Alle 8 Tage 3 l Petroleum à 23 Pf. (im Jahresdurchschnitt) 11,96 M.

Ferner ist wohl noch ein Teil der Heizungskosten in Anrechnung zu bringen, deren Höhe aber nicht näher zu bestimmen war.

Die Mädchen geben an, von der Korsettarbeit allein nicht leben zu können; in diesem Falle liegt die Sache insofern günstig, als größerer Landbesitz (allerdings auch eine große Familie) vorhanden ist.

Die Mädchen können der zu großen Entfernung wegen nicht als Fabrikarbeiterinnen täglich nach Heubach gehen; in Heubach selbst zu wohnen paßt ihnen nicht, da sie „dann nur gewöhnliche Fabrikarbeiterinnen, so aber Bauernmädchen“ sind (!). Sie ziehen auch vor, unter den geschilderten Verhältnissen zu Hause zu arbeiten, als auswärts in Dienst zu gehen, sie geben an, letzteres bei Fehlen der industriellen Arbeitsgelegenheit tun zu müssen. (Dies ist überhaupt stets die Antwort, die man bei den Leuten auf die Frage erhält: „Was würden Sie tun, wenn die Korsettfabrik nicht bestände?“ Dasselbe bestätigten mir auch die Schultheißen der betreffenden Ortschaften.)

Die Nahrungsmittel bestehen in Mehlspeisen, Kartoffeln und Gemüse, dazu Sonntags für etwa 1—1,50 M. Fleisch (für 12 Personen!).

Die Mädchen sind, wie sämtliche dortige Korsetttheimarbeiterinnen, in keiner gesetzlichen Versicherung; die Fabrik weigert sich, die Heimarbeiterinnen in ihre Krankenkasse aufzunehmen.

Der Arbeitsraum ist eine sehr geräumige saubere Stube, die der Familie zugleich als Wohnraum dient.

Dieser Fall liegt relativ günstig; die Mutter pflegt die Mädchen gut, da „sie sonst leicht schwindsüchtig werden könnten“.

In dem Orte sind etwa 30—35 Heimarbeiterinnen für die Korsettfabrikation tätig.

2. Arbeiterin (ledig) in Oberbettringen.

Dieser Fall ist insofern interessant, als diese Arbeiterin ohne Landbesitz ist und von dem Ertrage ihrer Korsetttheimarbeit lebt. Sie wohnt zur Miete.

Die Ausgaben sind für 1 Jahr:

Essen (täglich 60 Pf.)	219,00 M.
Miete für 1 Zimmer (Schlafraum)	30,00 „
Kleidung: Schuhe 15 M., Kleider usw. 35 M. . .	50,00 „
Heizung	40,00 „
Licht (alle 14 Tage 5 l Petroleum à 22 Pf.; Benutzung zu zweit mit der Hausfrau zusammen) 27,50 M.	13,75 „
	352,75 M.

Diese Arbeiterin hat den großen Vorteil, mit der Hausfrau im gemeinsamen Wohnzimmer ohne weitere Berechnung arbeiten zu dürfen. Die Einnahmen sind:

Arbeitsverdienst für 14 Tage brutto . . .	15—16 M.
Abzug für Faden für 14 Tage	1,50—2 „
Nettoverdienstsumme für 14 Tage etwa . .	14 „
Also Nettojahresverdienst etwa	360—370 „

Die Arbeitszeit erstreckt sich von $6^1/_2$ Uhr morgens bis 10 Uhr abends mit etwa 2 Stunden Pause, also netto $13^1/_2$ Stunden. Einmal wöchentlich entsteht durch Ablieferung bei der Fabrik ein Zeitverlust von 6 Stunden. Außerdem muß das Mädchen etwas Hausarbeit verrichten.

Es ist interessant, und für viele Fälle typisch, wie dieses Mädchen dazu gekommen ist, sein Leben mit dieser wenig lohnenden Arbeit zu fristen. Ihre Schwester arbeitet in einer Bijouteriewarenfabrik in Gmünd und verdient dort in neunstündiger Arbeitszeit 14—16 M. wöchentlich; sie selbst mußte ursprünglich bei ihren Eltern bleiben, um den Haushalt mit zu versehen; damals nähte sie nebenbei Korsetts. Als die Eltern starben, sei sie zu alt gewesen, um noch ein neues Leben als Fabrikarbeiterin zu beginnen. So blieb sie denn bei ihrer alten Arbeit, die aus einem Nebenberuf der alleinige und Hauptberuf wurde, von dem sie sich nun, so gut es geht, ernähren muß.

3. Heimarbeiterfamilie in Bargau.

Kopfzahl: 8 Personen; Mann, Frau, zwei Mädchen, darunter ein Kind, beschäftigen sich mit Korsettnähen. Landbesitz 2,15 ha, meist Wiese, keine Viehhaltung. Das Futter wird verkauft, jährlich etwa 90—100 Ztr. à 3 M. = 250—300 M. Kraut und Kartoffeln werden selbst gebaut.

Die Ausgaben für Nahrungsmittel für 1 Jahr sind:

Mehl zum Backen und Kochen . . . . . 250,00 M.
Backlohn 30 Pf. pro Woche . . . . . 15,60 „
Fleisch $^1/_2$ Pfd. Sonntags à 40 Pf. . . . . 20,80 „

Die fast ausschließliche Nahrung besteht in Mehlspeisen, Kartoffeln und Eiern.

Das Feld verlangt im Jahre etwa 4—6 Wochen Arbeit. Die Bestellung des Gemüse- und Kartoffelackers geschieht in den Arbeitspausen.

Gewerblicher Verdienst:

Mann und Frau jährlich etwa . . . 900 M.
Die beiden Mädchen jährlich etwa . . 300 „

Der Arbeitsraum, der bei meinem Besuche sämtliche 8 Personen vom Vater bis zum Säugling enthielt, mißt 5 m Länge, $3^1/_2$ m Breite, 2,30 m Höhe, hat also einen Luftinhalt von 40,25 cbm; der pro Kopf zur Verfügung stehende Luftraum beträgt also 5 cbm. Außerdem enthält das Haus noch zwei kleine Schlafzimmer, deren jedes vier Personen beherbergt (Rauminhalt etwa je 36 cbm).

Der Mann gibt für sich eine 15—18stündige Arbeitszeit an, die sich regelmäßig ohne nennenswerte Pause von morgens 5 Uhr bis abends $8^1/_2$ Uhr erstrecke. Der Nettoarbeitsverdienst des Mannes beträgt hierbei in 12 Arbeitstagen durchschnittlich 25 bis 27 M.

Die Familie besitzt vier Nähmaschinen im Gesamtanschaffungswerte von 500 M. Die Anschaffung der Maschinen wurde, wie überhaupt in der dortigen Korsettindustrie, den Leuten von der Fabrik nicht erleichtert. Sie müssen daher den gewöhnlichen Ladenpreis von 125 M. zahlen.

An weiteren Unkosten für die Arbeit sind zu rechnen:
Täglich etwa 1 l Petroleum (im Winter) im Jahresdurchschnitt etwa . . . . . 60 M.
Heizung des Arbeitsraums . . . . . 70—80 „

Die Arbeit wird dreimal wöchentlich an die Fabrik in Heubach abgeliefert; dies verursacht jedesmal einen halben Tag Zeitverlust. Kein Familienmitglied ist versichert.

Der Arbeiter gibt an, er gehe deshalb nicht zur Arbeit in die Fabrik, weil er lieber zu Hause bei seiner Familie arbeiten wolle (!). Ein anderer Grund war trotz eindringlichsten Fragens nicht aus dem Manne herauszubekommen.

4. Zuschneider in Heubach.

Der Mann ist verheiratet. Die Familie besteht aus Mann, Frau und drei Kindern im Alter von 5, 3 und $1^1/_2$ Jahren. Der Arbeiter besitzt keinerlei Grundbesitz und wohnt zur Miete.

Ich führe diesen für dortige Verhältnisse bis jetzt noch nicht regelmäßigen, aber mit der zunehmenden Industrialisierung des Städtchens immer häufiger werdenden Fall hier an, weil sich aus den sehr zuverlässigen und genauen Angaben ein anschauliches Bild der Lebensverhältnisse und der Kosten des Lebensunterhalts in Heubach ergibt[1]).

Einnahmen der Familie:

Mann (Zuschneider in einer Heubacher Korsettfabrik) verdient wöchentlich im Akkord bei 64—69stündiger Arbeitszeit netto	19—20 M.
Frau verdient neben der Hausarbeit und Kinderpflege mit Korsettnähen zu Hause wöchentlich etwa	6 „
Nettogesamteinkommen pro Woche	25—26 M.

Die wöchentlichen Ausgaben sind:

Mehl zu Schwarzbrot pro Pfd. 16 Pf.	1,60 M.
Mehl zu Weißbrot und zum Kochen pro Pfd. 19 Pf.	1,90 „
Backlohn pro Laib 9 Pf.	0,27 „
2—3mal Fleisch wöchentlich	1,20 „
Milch	3,00 „
Gemüse	2,00 „
Kartoffeln etwa	0,70 „
Butter pro Pfd. 1,15 M.	1,15 „
Schweineschmalz 1 Pfd.	0,90 „
Eier 9—10 Stück, pro Pfd. 63 Pf.	0,60 „
Zucker	0,50 „
Salz	0,10 „
Öl, Essig	0,35 „
	14,27 M.

[1]) Der Arbeiter ist sozialdemokratisch organisiert und gab mir die folgenden detaillierten Angaben auf einen Empfehlungsbrief der Vereinigten Gewerkschaften Gmünd hin.

	Übertrag	14,27 M.
Kaffee		0,60 „
Bier pro $^1/_2$ Liter 9 Pf. (25 halbe Liter)		2,25 „
Wurst		0,60 „
Waschmittel		0,25 „
	Summa pro Woche	17,97 M.
	rund	18,00 M.
	also jährlich	936 M.

Weitere Ausgaben für 1 Jahr:

		936 M.
Heizung für ein Zimmer und Kochen		50—60 „
Petroleum im Jahresdurchschnitt		12—15 „
Miete für drei Zimmer und Küche[1])		120 „
		1118—1131 M.

Kleidung:

Mann:	1 Anzug	40,00 M.	
	3 Hemden	10,00 „	
	Überzieher (hält 5 Jahre) pro Jahr	10,00 „	
	3 Paar Strümpfe	3,00 „	
	1 Hut	3,50 „	
	2 Paar Schuhe	25,00 „	
	Reparatur für Schuhe	6,00 „	
			97,50 „
Frau:	1 Kleid	20,00 M.	
	Schuhe	15,00 „	
	Wäsche	15,00 „	
	1 Hut (hält 3 Jahre) pro Jahr	2,00 „	
	1 Schirm (hält 5 Jahre) pro Jahr	1,00 „	
			53,00 „
			1268,50—1281,50 M.

[1]) Der Rauminhalt der Zimmer beträgt:
1. Wohnzimmer (3 Fenster) . 6,50 m lang; 3,10 m breit; 2,05 m hoch,
2. Schlafzimmer (1 Fenster) . 2,80 m „ 2,70 m „ 2,05 m „
3. Zimmer (2 Fenster) . . . 3,65 m „ 2,80 m „ 2,05 m „

Rauminhalt also: 1. 41,42 cbm; 2. 15,50 cbm; 3. 20,95 cbm.

Die regelmäßigen Wohnungspreise in Heubach sind:

Übertrag 1268,50—1281,50 M.

Die drei Kinder:

Anzüge	25,00 M.	
Schuhe mit Reparatur	22,00 „	
Wäsche	15,00 „	
		62,00 „
Extraausgaben Sonntags		52,00 „
Weihnachtsausgaben		6—8,00 „
Jahressumme sämtlicher Ausgaben:		1388—1403 M.

Ersparnisse finden nicht statt.

Der Jahresverdienst beträgt nach den obigen Angaben . . . . . 1300—1350 M.

Ich bemerke zu diesen Zahlen, daß mir der Arbeiter gemeinsam mit seiner Frau die obigen Angaben machte und ich die angegebene Verdienstsumme auf Grund des Arbeitsbuches des Arbeiters und seiner Frau gewonnen habe. Die Differenz, die sich zu ungunsten der Einnahmeposten aus dieser Bilanz ergibt, erklärt sich aus dem Umstande, daß die meisten Angaben aus dem Gedächtnis gemacht wurden.

Es ist überhaupt wohl eine sehr seltene Ausnahme, daß man bei einer derartigen Untersuchung irgend welcher Arbeiterverhältnisse das Glück hat, ein geschriebenes Haushaltungsbudget einer Familie vorzufinden. In der Regel fast aller Fälle muß man selbst erst die Arbeiterfamilien zur Führung einer Ausgabe- und Einnahmerechnung veranlassen und diese Aufzeichnungen dann während ihrer ganzen Dauer fortwährend kontrollieren, um ein wahres und brauchbares Resultat zu erhalten.

Für meine obengenannten Zwecke konnte ich mir diese mühevolle Arbeit ersparen und darf mich mit den relativ genauen Angaben dieses letztaufgeführten Arbeiters und den übrigen von mir mitgeteilten skizzenhaften Budgets begnügen.

Schlafstelle mit Kaffee pro Tag	0,40 M.
„ „ gesamter Verpflegung pro Tag	1,20 „
2 Zimmer und Küche pro Jahr	80—100 „
3 „ „ „ „ „	120—130 „

Ich komme nunmehr zu einigen allgemeineren Beobachtungen über die Wirkungen der dortigen Korsettindustrie auf die Bevölkerung und die Landwirtschaft.

Ein 60—65 Jahre alter Bürger von Bargau, der die ganze Entwicklung der Industrie von ihren Anfängen an verfolgt hat, und in dessen Familie sich selbst mehrere Korsettheimarbeiterinnen befinden, machte mir folgende Angaben:

Vor Aufkommen der Industrie gingen die Mädchen meist in Dienst oder sie liefen täglich von Bargau nach dem etwa eine Stunde entfernten Gmünd in eine Fabrik. Seit dem Aufkommen der Korsettnäherei bleiben sie meist zu Hause, „da die Eltern das lieber sehen und zwar trotz der schwereren Arbeit und des geringeren Verdienstes, den die Heimarbeit den Mädchen bringt".

Es muß eine in der ganzen Gegend sehr bemerkte Tatsache sein, daß die Mädchen infolge der Heimarbeit für die Haushaltführung untauglich werden. Mein Gewährsmann drückte diese Beobachtung mit folgenden drastischen Worten aus: „Sie können nichts anderes als Korsettarbeit; wenn die Eltern sie nicht verpflegten, würden sie verhungern; nicht einmal eine Wassersuppe können sie anrichten."

Es war mir zur Beurteilung der Denkart der dortigen Bevölkerung sehr interessant, daß ich auf meine, in einem an sämtliche Schultheißen dieser kleinen Orte um Heubach versandten Fragebogen, gestellte Frage:

„Welche Schäden haben sich infolge der Korsettheimarbeit herausgestellt

a) für die Gesundheit?

b) für den Haushalt?

c) für die Bestellung des Feldes?"

als Antwort auf Frage a) meist irgend eine nichtssagende Bemerkung, wie z. B. „manche schon frühzeitig gestorben", erhielt, daß ferner Frage c) in allen Fällen mit „keine Schäden" beantwortet wurde, während die Antwort auf Frage b) in den meisten Fällen im obigen Sinne lautete: „Die Mädchen lernen sonst nichts" (Plieningen) oder „können den Haushalt nicht richtig führen" (Bartholomä), „der Haushalt leidet" (Lautern) usw.

Dies ist das, was die Leute täglich vor Augen haben und was ihnen auffällt; nur gelegentlich findet sich auch einmal eine

Antwort, wie: „Es ist infolge der Korsettheimarbeit sehr schwer geworden, ländliche weibliche Dienstboten zu bekommen". An das übrige: die außergewöhnlich lange Arbeitszeit, den geringen Verdienst haben sich die Leute gewöhnt und wissen es nicht besser. Selten, daß man gerade über erstere einmal eine Klage hört. Es erscheint den Leuten selbstverständlich, 12—14 oder 15 Stunden am Tage zu arbeiten. Mein Bargauer Gewährsmann spricht sogar von einer regelmäßigen Arbeitszeit von morgens 5 Uhr bis abends 11 Uhr, die nur durch kurze Pausen von zusammen etwa $1^1/_2$—2 Stunden unterbrochen werde.

Auch dieser Mann versicherte mir, die Bevölkerung könne von dem Ertrage der Landwirtschaft allein nicht leben. Die Korsettindustrie wird daher von ihm trotz aller Nachteile als ein Segen für die Gegend angesehen, „da sonst sehr viele Leute fortziehen müßten". Das Verbleiben in der Heimat ist für alle diese Leute das Ideal, dem sie vieles andere opfern. So sagte mir der Gewerkschaftssekretär der Vereinigten Gewerkschaften Gmünd wörtlich: „Die Leute hängen an ihrer Heimat auch unter den ärmlichsten Verhältnissen". Diese Heimatliebe und der dieser zugrundeliegende kleine Landbesitz schafft der Industrie das billige Arbeitermaterial. Herr Landwirtschaftsinspektor Schmidberger faßte seinen Eindruck über diese Verhältnisse in den Worten zusammen: „Die Industrie schmarotzt von der Landwirtschaft." Dieser Ausdruck soll lediglich die Tatsache feststellen, daß die dortige auf billigen Arbeitskräften beruhende Industrie diese Vorbedingung ihrer Existenz nur durch das Vorhandensein der Landwirtschaft erhält.

Die Bevölkerung begrüßt es als eine Annehmlichkeit, die Kinder nicht mehr zum Dienen fortschicken zu müssen. Ich stellte bei meinen Besuchen in den Heimarbeiterfamilien regelmäßig die Frage: „Warum schicken Sie denn die Mädchen nicht lieber in Dienst nach irgend einer Stadt, wo sie doch mehr verdienen und gut verpflegt werden?" Ich erhielt auf diese Frage teils Antworten und Begründungen mit idealerem Motiv wie: „Wir wollen unsere Kinder bei uns behalten und sie selbst erziehen; in der Stadt verkommen sie", daneben aber auch Begründungen rein wirtschaftlicher und egoistischer Art wie: „Wir haben die Kinder bis sie groß waren, ernährt, nun sollen sie

auch mal etwas für uns schaffen. Aus der Stadt schicken sie uns doch kein Geld nach Hause".

Wer will diesen Egoismus von hoher Warte so ohne weiteres tadeln, wenn er die gesamte wirtschaftliche Lage der Bevölkerung bedenkt?

Jedenfalls bleibt als Grundanschauung der dortigen Bevölkerung in den von mir beobachteten Fällen durchweg festzustellen, daß die Leute in der Industrie eine für sie segensreiche Einrichtung sehen. Sie sehen eben, daß es ihnen besser geht als in der Vergangenheit; dies ist ihr Maßstab, an dem gemessen sie ihre Lage als weit gebessert betrachten.

Ich fand in der Heubacher Gegend aus den Erzählungen eines dortigen katholischen Pfarrers und auch des guten Kenners der dortigen Verhältnisse, des bereits genannten Herrn Landwirtschaftsinspektor Schmidberger eine eigenartige Beobachtung bestätigt, die man häufig da macht, wo eine neue Erwerbsmöglichkeit geeignet wäre, eine auf niedriger Stufe der Lebenshaltung stehende Bevölkerung wirtschaftlich zu heben: In der ganzen Gegend befinden sich Raiffeisenkassen mit markweiser Sparmöglichkeit. „Aber das Geld wird schlecht angelegt zu Putz und Sonntagsstaat. Die Leute bleiben lieber bei ihrer offensichtlichen Unterernährung, wenn sie nur Kleider und Putz dafür haben." „Sie arbeiten bis in die Nacht hinein und vertun das Geld." „Am Sonntag unterscheidet sich die Fabrikarbeiterin nicht von der Fabrikantenfrau."

Diese Sätze sind von mir nach den Erzählungen der obengenannten Herren wörtlich wiedergegeben. Ich bemerke hierzu jedoch, daß ich selbst diese Beobachtungen nicht in allen Fällen bestätigt gefunden habe, daß vielmehr viele dieser Familien, die den Verdienst der heimarbeitenden Frauen und Mädchen zur dringenden Befriedigung der baren Lebensnotdurft dringend benötigen, diesen auch dazu verwenden. Bemerkenswert ist immerhin, daß die mitgeteilte Beobachtung mir auch unter anderem von dem Schultheißen von Mögglingen bestätigt wurde, indem dieser mir wörtlich sagte: „Die Industrie hat für die Moral der Leute Schaden gebracht; die Leute verdienen mehr und werden dadurch leichtlebiger. Je mehr sie verdienen, um so schlimmer ist es. Sie leben zu luxuriös" (!). Ich kann nicht beurteilen,

wie es mit dem Urteilsvermögen dieses Herrn und seiner Auffassung des Begriffes „Luxus“ bestellt ist, möglich ist auch, daß es sich bei all diesen Behauptungen um eine von Mund zu Mund erzählte und schließlich allgemein urteilslos nachgesprochene, aber ursprünglich unbewiesene Behauptung handelt; immerhin verdient es festgestellt zu werden, daß diese Ansicht dort verbreitet ist. Schon ihr bloßes Vorhandensein, auch wenn sie nicht zutrifft, ist symptomatisch interessant zur Beurteilung des Charakters der dortigen Bevölkerung. Wir haben hier eine Kinderkrankheit eines Bauernvolkes auf dem Wege zur Industrialisierung vor uns.

Das meiste in den vorhergehenden Seiten ausgeführte gilt in erster Linie für die Gemeinden um Heubach herum, die das Heimarbeitermaterial der Korsettindustrie stellen. Zudem durch letztere zum Fabrikplatze gewordenen Städtchen Heubach selbst, dessen männliche und weibliche Bevölkerung zum größten Teile in den Fabriken selbst arbeitet, liegen die Verhältnisse zum Teil anders.

In Heubach ist die landwirtschaftliche Beschäftigung ganz in die Rolle eines Nebenerwerbs herabgedrängt worden. Die Männer finden Beschäftigung in der dortigen Kokosmatten-, einer Silberwarenfabrik und zum großen Teile in den den Korsettfabriken angegliederten Schließen- und Stahlfederfabriken; endlich als Zuschneider, Packer usw. der Korsettfabriken selbst.

Die Bevölkerung des Ortes stieg in der Zeit von 1875—1909 von 1400 auf 2000 Seelen. Seit Aufkommen der Industrie fand keine bemerkenswerte Abwanderung statt, vielmehr eine, wenn auch nicht allzubedeutende Zuwanderung aus den Nachbargemeinden. So erzählte mir der dortige Stadtschultheiß als einen typischen Fall von Zuwanderung infolge der Industrie den eines ehemaligen, jetzt privatisierenden Lehrers, der nach Heubach gezogen sei, damit seine Töchter und Frau mit Korsettarbeit sein zum Leben unzureichendes Einkommen ergänzen könnten; ferner sei der Fall häufig, daß aus Heubach gebürtige, nach auswärts verheiratete Frauen nach dem Tode ihres Mannes nach ihrem Heimatort zurückkehrten, um sich mit hausindustrieller Korsettarbeit einen Verdienst von 400—600 M. zu verschaffen.

Über den Einfluß der Industrie für die Entwicklung des Städtchens entnehme ich der Gmünder Zeitung vom 27. November 1908 das folgende: „Welch bedeutenden Aufschwung unser Städtchen durch die Ausdehnung unserer Korsett- und Kokosteppichindustrie, durch die Neugründung der Silberfabrik und verschiedener Kartonagegeschäfte (für den Bedarf der Korsettindustrie) genommen hat, geht daraus hervor, daß der Gebäudewert in der Gemeinde von 900 000 auf 3 000 000 M. und das Gewerbekataster von 41 000 auf 150 000 M. angewachsen ist (in den letzten 25 Jahren), während die Aktivkapitalien der Gemeindeeinwohner von 800 000 M. auf 2 500 000 M. gestiegen sind. Dieser Aufschwung hatte auch in der Landwirtschaft merkliche Wirkungen; denn der Pferdebestand hob sich um das Doppelte (von 40 auf 80), der Rindviehbestand von 550 auf 750 Stück."

Ein alter Gemeindediener von Heubach, der die ganze Entwicklung miterlebt hat, machte mir noch unter anderem folgende Angaben: Vor Aufkommen der Korsettindustrie war die Bevölkerung in sehr gedrückten Verhältnissen. Neben den geringen Erträgen der Landwirtschaft verschafften sich die Männer einen Verdienst von etwa täglich 30 Kreuzern mit „Zeugleweberei". Die Einführung der Korsettweberei hob diesen Verdienst auf das Doppelte dieses Betrages, konnte aber noch keine sehr wirksame Besserung der Lage der Bevölkerung herbeiführen. Die Männer mußten, um obigen Verdienst zu erzielen, den ganzen Tag weben, die Frauen und Kinder spulten und besorgten dazwischen das Feld. Eine Besserung der Lage trat erst ein mit der Gründung der Fabriken genähter Korsetts in Heubach selbst. Jetzt erhielten die Frauen eine reichliche Verdienstgelegenheit; die Männer fanden teils in der bald darauf gegründeten Kokosmatten-, der Silberfabrik und in den Korsettfabriken Beschäftigung.

Seitdem geht der Ackerbau in seiner Bedeutung für die Ernährung der Bevölkerung immer mehr zurück. Auch das Allmendland wird weit weniger begehrt und heute meist zur Waldkultur benutzt.

Die Grundstückpreise sind gesunken, charakteristischerweise aber in dem Jahre der Tiefkonjunktur 1908 gestiegen, da infolge des Fehlens ausreichender industrieller Beschäftigung die Nach-

frage nach Ackerboden größer war. Im allgemeinen ist, wie bereits bemerkt, die Korsettarbeit heute am Orte Heubach durchweg als der Hauptberuf, die landwirtschaftliche Tätigkeit als der Nebenberuf zu betrachten. Ein stets wachsender Teil der Bevölkerung, meist Zugewanderte, ist ganz ohne Grundbesitz, die übrigen beschränken sich auf ihrem meist 6—8 Morgen (1,86 bis 2,48 ha) großen Ackerland auf Erzeugung von Kartoffeln, Gemüse und etwas Getreide, das aber in der Regel nicht zur Deckung des Bedarfs der Familie ausreicht. Ein Gelderlös aus landwirtschaftlicher Beschäftigung findet ferner in unbedeutendem Maße durch Jungvieh- und Milchverkauf statt.

Die Landwirtschaft ist in Heubach nicht verschuldet, und zwar, wie mir Herr Stadtschultheiß Wiedenhöfer angab, infolge des industriellen Verdienstes, der vielfach zur Schuldentilgung des früher sehr belasteten Besitzes verwandt worden sei.

Heute stellt jede Heubacher Familie eine oder mehrere Arbeitskräfte zur Korsettindustrie. Nur etwa 5—6 Heubacher Familien leben heute noch ausschließlich vom Ertrage der Landwirtschaft. „In den besten Familien mit Vermögen von 30- bis 50 000 M. werden Korsetts gearbeitet", so berichtete mir Herr Wiedenhöfer. Das ist charakteristisch dafür, wie sich ein Bauernvolk zur Industrie erziehen läßt. Früher sei das anders gewesen; man habe sich vielfach seiner industriellen Arbeit geschämt, und heute noch arbeiteten an Plätzen, die weiter von Heubach entfernt liegen, nur die armen Bauernfamilien in Heimarbeit für die Heubacher Korsettindustrie, „die besser gestellten, die aber auch ganz gut noch einen Nebenverdienst gebrauchen könnten, genieren sich für die Fabrik zu arbeiten und tun es höchstens heimlich unter einem falschen Namen" (laut Erzählung eines dortigen katholischen Pfarrers).

Die große Ausbreitung der Industrie unter der Bauernbevölkerung der dortigen Gegend ist wohl dadurch begünstigt worden, daß die Korsettfabrikation in ihrem Bedürfnis nach Arbeitskräften sich zeitlich gut in die Bedürfnisse der Landwirtschaft einpaßt; während der Heuernte (Mitte Juni), Kornfruchternte (Anfang bis Mitte August), Kartoffel- und Obsternte (Oktober) wird sehr wenig für die Korsettindustrie geschafft; sogar ein großer Prozentsatz von Fabrikarbeiterinnen bleibt

in diesen Zeiten ganz auf dem Lande. Ein dortiger Fabrikant schreibt: „Unsere sämtlichen Heimarbeiter müssen, sobald es im Felde etwas zu arbeiten gibt, mitschaffen und nähen alsdann nur nebenbei, wenn sie etwas Zeit haben. Den ganzen Sommer über schaffen die Leute so gut wie nichts."

Dieser Ausfall an Arbeitskräften fällt aber gerade in die stillen Monate der Korsettfabrikation und wird von dieser eher als Erleichterung, denn als Schwierigkeit empfunden. Umgekehrt sind die Wintermonate die Zeiten der angestrengtesten Tätigkeit für die Korsettindustrie, und in dieser Zeit stehen ihr die in der Landwirtschaft beschäftigungslosen Arbeitskräfte in reichem Maße zur Verfügung[1]).

Von der Gesamtzahl ihrer Arbeiterinnen beschäftigen die beiden Heubacher Korsettfirmen nur ein schwaches Drittel im Fabrikgebäude (etwa 220 bezw. 180), während der weitaus bedeutendere Teil in der Hausindustrie tätig ist. (Nach Angabe des Herrn Stadtschultheißen Wiedenhöfer etwa 1500.)

Der Fabrikationsgang des Korsetts verteilt sich unter die Hausindustriellen und Fabrikarbeiter folgendermaßen: Das Zuschneiden der Stoffteile geschieht in der Fabrik; das Zusammennähen in Heimarbeit (ausgenommen eilige kleinere Bestellungen, die auch im Fabrikgebäude genäht werden); dann gehen die Korsetts zur Fabrik zurück zur Kontrolle und zum Putzen der Ränder; das Stäbeeinschieben und Sticken geschieht darauf außer dem Hause; darauf kommt die Ware wieder zurück in die Fabrik zum Einfassen und Oeilletieren, Appretieren und Bügeln, um dann nochmals zum Garnieren aus der Fabrik fortgebracht zu werden. Endlich geschieht dann die letzte Kontrolle und das Verpacken, der Versand usw. naturgemäß vom Fabrikhause aus. Von diesen hausindustriellen Arbeiten wird das Sticken und Garnieren von am Fabrikplatz selbst wohnenden Arbeiterinnen ausgeführt, die anderen Arbeiten sind dagegen an Heimarbeiterinnen der umliegenden Ortschaften vergeben.

Das geschieht durch Vermittlung einer Art Zwischenmeisterin,

[1]) Im Gegensatz hierzu findet z. B. in der württembergischen Trikotindustrie, die gerade in den Monaten August und September ein erhöhtes Maß von Arbeit beansprucht, eine starke Kollision des Bedarfs an Industriearbeiterinnen und Erntearbeiterinnen statt.

zu der die Ware mit Fuhrwerk der Fabrik oder bei weiten Entfernungen portofrei per Post, in jedem Falle aber für die Arbeiterinnen kostenlos hingefahren und abgeholt wird. Diese Zwischenmeisterin verdient eigentlich diesen Namen insofern nicht, als die Arbeiterinnen ihre Lohnzahlungen direkt von der Fabrik in verschlossenen Lohntüten erhalten; allerdings besteht in der Regel kein fester Arbeitsvertrag mit der Fabrik. Die Meisterin dient der letzteren als Sammelstelle der Ware, sie gibt die Arbeit selbständig an die meist von ihr angelernten Arbeiterinnen heraus und haftet der Fabrik für guten Ausfall. Für ihre Mühe erhält sie als Provision 8—12 Pfg. pro Dutzend; in anderen Fällen auch einen festen Taglohn, wie z. B. in Bartholomä die Summe von 3 M.

Der tägliche, bei 10stündiger Arbeit von den Heubacher Fabrikarbeiterinnen erreichte Verdienst beträgt für eine mittlere Arbeiterin 2—2,50 M.; in 14 Tagen (12 Arbeitstage) etwa 25—30 M. Außerdem wird von vielen Fabrikarbeiterinnen noch Arbeit mit nach Hause genommen und so nach der Fabrikzeit in 3—4stündiger Arbeit noch ein Verdienst von 30—80 Pfg. erzielt. Wie mir Heubacher Arbeiter angaben und ich auch teils selbst beobachtete, wird in den meisten Häusern bis 11 und 12 Uhr nachts gearbeitet.

Die männlichen Arbeiter, d. h. vor allem die Zuschneider, verdienen bei guter Beschäftigung im Akkord (hier ist einer der seltenen Fälle, wo ich bei Zuschneiderarbeit ein Akkordlohnsystem gefunden habe) 4—4,50 M.; im Sommer, also der stilleren Zeit etwa 3 M.

Im ganzen sind diese Löhne, wie auch die Löhne der Fabrikarbeiterinnen als verhältnismäßig gut anzusehen. Allerdings ist bei den Löhnen der weiblichen Arbeiter zu bedenken, daß eben nur die besten und eiligsten Arbeiten im Fabrikhause ausgeführt werden und daher die höhere Bezahlung erklärlich ist. Bei Nähereiarbeit gibt, wie an anderer Stelle länger ausgeführt wurde, außerdem der Dampfbetrieb den Fabrikarbeiterinnen einen großen Vorsprung vor den Heimarbeiterinnen.

In den den Korsettfabriken angegliederten Schließenfabriken werden für ausgelernte männliche Arbeiter Löhne von 25—35 M. für 12 Arbeitstage bezahlt, also weniger als

für die höher gelernte Arbeitskräfte erfordernde Zuschneidearbeit.

Im ganzen ist zu sagen, daß die Heubacher Fabrikarbeiterinnen und Fabrikarbeiter bei den mitgeteilten Löhnen und Lebensverhältnissen die Möglichkeit einer im Vergleich zu der Bauernbevölkerung der dortigen Gegend gesteigerten Lebenshaltung haben.

Tatsächlich ist ja auch der Ort, wie aus allen mir zugekommenen Berichten hervorgeht, infolge der Industrie bedeutend aufgeblüht. Wie mir Herr Wiedenhöfer mitteilte, gibt es seit dem Aufblühen der Heubacher Korsettindustrie, also vor allem seit etwa 13—14 Jahren am Orte keine unterstützungsbedürftigen Armen mehr; das Armenhaus habe man vermietet.

Bei dieser verhältnismäßig günstigen Lage ist es um so befremdlicher, daß nicht eine weit größere Zahl von Heimarbeiterinnen zur Arbeit in die Heubacher Fabriken selbst geht. Einer der Heubacher Fabrikanten sagte mir, er sei gerne bereit, noch mehr Arbeiterinnen, vor allem Maschinennäherinnen im Fabriklokale zu beschäftigen, er hoffe durch die größere Regelmäßigkeit und Sauberkeit der Arbeit die Mehrkosten dieser Veränderung reichlich wieder aufzubringen, aber es sei sehr schwer, diese Heimarbeiterinnen zur Arbeit in der Fabrik zu veranlassen.

Die Gründe dieses vom Standpunkt der Arbeiter sehr unökonomisch erscheinenden Verhaltens gehen bereits aus den vorangehenden Schilderungen zum Teil hervor: Teils ist die Entfernung vom Wohnort zum Fabrikplatz den Mädchen zu weit, teils sind die Mädchen und vor allem die Frauen gezwungen, neben der Korsettarbeit den Haushalt und das Vieh zu besorgen, und somit an das Haus gefesselt; zum sehr großen Teile haben wir es auch immer noch mit dem Vorurteil des Bauern gegen die „Fabrikarbeiterin“ zu tun, das manches Mädchen von der Fabrikarbeit abhält und veranlaßt, lieber zu Hause in 14 bis 16stündiger Arbeit selbst die Maschine zu treten und trotz aller Anstrengung weniger zu verdienen, als die Fabrikarbeiterin in 10stündiger, infolge des Motorantriebs weit weniger ermüdenden Arbeit.

Hier vermöchte eine erziehlich wirkende Organisation der Arbeiterinnen viel Gutes zu schaffen. Aber, wie mir die Gewerk-

schaft in Gmünd angab, ist es mit der Organisation der dortigen Arbeiterinnen noch sehr schwach bestellt. Die Gewerkschaft verlangt 50 Pfg. Wochenbeitrag, und die Leute „sind meist nicht imstande das zu bezahlen". Man hat angeregt, die Arbeiterinnen vorläufig ohne Zahlung eines Mitgliedsbeitrages in die Gewerkschaft aufzunehmen, mit Hilfe der Organisation dann eine Lohnerhöhung zu erzwingen und die nunmehr zahlungsfähigeren Arbeiterinnen zu regelmäßigen Beitragsleistungen heranzuziehen. Diesen Plan ließ man aber fallen, da man fürchtete, die Leute würden nach Erreichung der verbesserten Lage die Organisation wieder im Stiche lassen. Die Leute seien vor allem zu viel Bauern, um sich mit allgemeinen Arbeiterinteressen solidarisch zu fühlen, zu viel Bauern und „Grundbesitzer", um sich einer Organisation von „Fabrikarbeitern" anzuschließen.

Diese Feststellung ergänzt die oben gemachte Bemerkung, daß die Leute gar kein Urteil über ihre Lage haben. So konnte mir sogar ein Beamter der Vereinigten Gewerkschaften Gmünd wörtlich sagen: „Für unsere Organisation ist bei diesen Leuten nichts zu machen; sie fühlen sich zu wohl."

Dem in den vorangehenden Zeilen von der Heubacher Gegend entworfenen Bilde ähnelt in mancher Hinsicht ein anderes in sich ziemlich einheitliches Gebiet württembergischer Korsettfabrikation: Die Gegend der Rauhen Alb am Heuberg. Die beiden für uns hier in Betracht kommenden Plätze sind Ebingen, ein Städtchen mit 12500 Einwohnern, und Bisingen (letzteres bereits in Hohenzollern gelegen).

Ich habe besonders in Bisingen manches gefunden, was den oben geschilderten Heubacher Verhältnissen entspricht und als eine Bestätigung des über diese mitgeteilten dienen kann.

Meine in Bisingen und Ebingen gewonnenen Ergebnisse sind im wesentlichen die folgenden:

In Bisingen befindet sich eine Korsettfabrik mit 8 männlichen und 50 weiblichen Fabrikarbeitern und etwa 150 Heimarbeiterinnen; der Lohn der Fabrikarbeiter beträgt pro Woche für Männer etwa 20 M., für weibliche Arbeiter etwa 14 M.; für den Lohn der Heimarbeiterinnen lassen sich bei dem sehr schwankenden Beschäftigungsgrade derselben keine annähernd zuverlässigen Durchschnittszahlen angeben. Nach meinen Erkundigungen

schwankt der von diesen erreichte Nettotagesverdienst in der Regel von 80 Pfg. bis 1,50 M.

Zwischenmeister befinden sich in Bisingen nicht.

Außer der Korsettfabrikation gibt es in Bisingen zwei Trikotagen- und eine Schuhfabrik; das im folgenden über den Einfluß der „Industrie“ gesagte gilt zum Teil auch für diese Fabrikation.

Vor Gründung der Industrie bestand die Bevölkerung im wesentlichen aus armen Bauern, „die nur in der Auswanderung nach Amerika ihr Heil suchten. Noch heute hat fast jede Familie Glieder in Amerika“.

Den weiteren Berichten von Bisinger Fabrikanten und Behörden entnehme ich das folgende: „Die Industrie hat seit 20 Jahren aus Bisingen, einem Dorf, das als sehr arm verschrieen war, eine wohlhabende Gemeinde gemacht.“

„Es gibt bei uns direkt arme Leute, d. h. solche, die betteln gehen, überhaupt nicht mehr.“ Der Unterstützungsetat der Gemeinde beträgt, wie mir berichtet wurde, jährlich kaum 200 M. bei einem Budget von 60 000 M.

„Wie die Textilindustrie — hier gilt dies namentlich von der Korsettindustrie — laut der Anerkennung der badischen Fabrikinspektion es fertig gebracht hat, das bei Ebingen liegende Heubergplateau vor Entvölkerung zu schützen, so hat auch die namentlich auf Frauenarbeit angewiesene hiesige Industrie es erreicht, die Bevölkerung seßhaft an der heimatlichen Scholle zu halten, die infolge der natürlichen Beschaffenheit des Bodens stets überflüssig werdenden Arbeitskräfte nach ihrer Befähigung dauernd zu beschäftigen. Wir kennen hier nichts von Landflucht.“ „Es ist hier manch kleine selbständige Existenz zu verzeichnen, die ohne Industrie nicht möglich wäre. Es ist kaum zu viel behauptet, wenn man sagt, daß die Textilindustrie und die Korsettindustrie mindestens ein Viertel der in der Umgegend von Hechingen-Ebingen heute lebenden Einwohner an ihrer Heimaterde festgehalten hat.“

Herr Oberamtsarzt Sanitätsrat Dr. Stauß-Hechingen stellt in einem mir vorgelegten Schreiben fest, daß der Gesundheitszustand der Bisinger Einwohnerschaft sich seit Einführung der Industrie bedeutend gehoben hat, und daß namentlich die Aus-

dehnung der Tuberkulose „in beinahe auffallender Weise“ nachgelassen hat.

Der Lebenslauf einer Bisinger Arbeiterfamilie vollzieht sich meistens wie folgt: Die Frau ging als Mädchen zur Fabrik und lieferte ihren Lohn nach Hause ab (für einen Vater mit vier Töchtern eine Einnahme von monatlich netto 160 M.; dieses Einkommen ist, da jede Tochter als eigene Gewerbetreibende angesehen wird, nicht staatssteuerpflichtig). Dafür erhält sie dann bei der Hochzeit ihre Aussteuer von Hause; die übrige Mitgift bleibt bis zum Tode des Vaters meistens zusammen. Bei der Hochzeit wird aus freiwilligen Gaben der Dorfgemeinde, die stets den öffentlichen Hochzeiten beiwohnt, die Anzahlung für das Häuschen, das meist auf elterlichem Grunde erbaut wird, herausgeschlagen. Gegen Zahlung von 150 M. für Zinsen und Amortisation wird dann der Arbeiter mit der Zeit Eigentümer seines Heims. Tritt dann der Genuß des Allmends und infolge Erbschaft noch etwas Grundbesitz dazu, so ist der in Bisingen durchgängige Kleinbauer und Industriearbeiter fertig. Er besorgt die Feldarbeit, ist in seiner freien Zeit Schuhzwicker; die Frau geht solange der Kindersegen nicht zu groß ist, teilweise noch in die Fabrik, meist arbeitet sie als Heimarbeiterin zu Hause.

Die überwiegende Bodenbenutzung ist Wiesenkultur, und zwar hat sich die Ausbreitung derselben verbunden mit Viehzucht unter allmählicher Verdrängung des Getreidebaues mit der zunehmenden industriellen Beschäftigung der Bevölkerung vollzogen. Der Grundbesitz der Bisinger Bauern inkl. eines Allmendteiles von 45 Ar genügt in der Regel zur Haltung von 2 Kühen und 2—3 Schweinen. Der Nutzwert des Allmendlandes wird bei Berechnung des Einkommens auf 65 M. angenommen; außerdem erhält jeder Bürger aus den Gemeindewaldungen jährlich 25 M. Holzgeld. Die Gemeinde verlangt als Eintrittsgeld von Nichtbisingern die Summe von 1000 M. Die Lebensmittelpreise sind ähnlich wie in Heubach:

Rindfleisch	pro Pfund	80 Pfg.
Kalbfleisch	„ „	80 „
Schweinefleisch	„ „	80 „

Brot	pro Pfund	13—15	Pfg.
Butter	„ „	130	„
Milch (pro Liter)	„ „	18	„

Eine Arbeiterwohnung von zwei Zimmern kostet im Monat etwa 7—8 M., die meisten Leute wohnen jedoch in eigenen Häusern. Die hauptsächlichsten Nahrungsmittel sind Mehlspeisen (Spätzle), Milch und Kartoffeln.

Über Kosten des Lebens schreibt mir ein dortiger Fabrikant noch: „Mit einem Jahresaufwand von ca. 800 M. dürfte eine Arbeiterfamilie von vier Köpfen, wenn der Mann Allmendberechtigt ist und das Häuschen schuldenfrei — der Wert eines solchen ist etwa 4000 M. — wohl ein ihren Ansprüchen entsprechendes (?) Dasein führen können."

Aus Ebingen berichtet mir ein Fabrikant: „Der landwirtschaftliche Betrieb wurde hier in Ebingen infolge der lohnenden Industriearbeit bedeutend eingeschränkt und die Felder vielfach billig an die Bauern der umliegenden Gemeinden verkauft. Erst in letzter Zeit zeigt sich hier wieder mehr Interesse für den Grundbesitz und zwar infolge der hohen Preise und lebhafter Nachfrage nach landwirtschaftlichen Erzeugnissen." Der Grund dieser Erscheinung liegt zum großen Teil darin, daß die Bevölkerung infolge der Industrie kaufkräftiger geworden ist.

Die Lebensmittelpreise in Ebingen sind dieselben wie die für Bisingen angeführten. Die Wohnungspreise betragen für zwei Zimmer etwa 160 M., für drei Zimmer etwa 240 M. im Jahr. Als Kosten des Lebensunterhaltes für ein Jahr wurde mir angegeben als erforderlich:

Für eine Arbeiterin	400 M.
Für eine Familie von vier Köpfen .	1050—1100 „

Im ganzen ist jedoch von Ebingen und zum Teil auch von Bisingen zu sagen, daß die Korsettindustrie dort nicht die Rolle spielt wie in Heubach: „Da verschiedene andere Branchen sich hier in der Umgegend sehr stark ausgebreitet haben, so die Trikotagen- und Schuhindustrie, auch die Feinmechanik, so spielt die Korsettindustrie seit Jahren eine untergeordnete Rolle und könnte wohl in den Zeiten, in denen die allgemeine Geschäftslage eine gute ist, leicht vermißt werden; namentlich wird die Korsett-

industrie in solchen Zeiten von der dortigen Trikotagenindustrie, die dann alle Arbeiterinnen in Anspruch nehmen will, beinahe erdrückt."

Die vorhin besprochenen Beziehungen von Industrie und Landwirtschaft gelten daher, wie erwähnt, für dieses Gebiet nicht allein für die Korsettindustrie, sondern die dortige Industrie im allgemeinen. Ein näheres Eingehen auf diese Beziehungen ist daher meines Erachtens mehr Aufgabe einer monographischen Beschreibung dieser Gegend im allgemeinen als die einer speziellen Schilderung der deutschen Korsettindustrie.

Überhaupt ist die Heubacher Gegend die einzige, wo wir die Korsettindustrie in Verbindung mit Landwirtschaft in „Reinkultur" beobachten können.

Auch in dem sächsischen Gebiet spielt die Korsettindustrie im Vergleich zu anderen Industrien nur eine untergeordnete Rolle. Aus diesem Grunde verzichte ich auch bei der nunmehr folgenden Schilderung der sächsischen Korsettindustrie auf so weites Eingehen in Details wie ich es etwa bei Schilderung der Heubacher Verhältnisse versucht habe. Vieles, was ich im Vogtlande als Wirkung der Korsettindustrie feststellen könnte, würde sich leicht bei genauerer Untersuchung viel eher als Wirkung und Folgeerscheinung irgend einer anderen, für die dortige Gegend weit bedeutenderen Industrie, so vor allem der Spitzen- und Webereiindustrie herausstellen.

3. Die Arbeiterverhältnisse der sächsischen Korsettindustrie

Die Gegend von Ölsnitz im Vogtlande ist nächst dem württembergischen Industriegebiet das nach der Zahl der beschäftigten Arbeitskräfte größte Zentrum der deutschen Korsettindustrie. Wir haben in unserem historischen Abschnitte die Ölsnitzer Korsettindustrie bis in die jüngste Gegenwart kennen gelernt und sahen, wie sich die vier größten Betriebe in Ölsnitz und mehrere kleine in der Umgegend entwickelten. Ich erwähnte ferner bereits, daß die Produktion der Ölsnitzer Korsettfabriken sich von jeher und vor allem in den letzten Jahrzehnten auf Herstellung billiger Sorten beschränkte. Die Ölsnitzer Korsettindustrie ist in dieser Beziehung analog der Heubacher und

deren schärfste Konkurrenz. Ein Vergleich von Ölsnitz und Heubach bietet somit manches Interessante.

Zunächst ein Wort über die landwirtschaftlichen und Grundbesitzverhältnisse.

Ölsnitz hat viel mehr den Charakter einer Industriestadt als Heubach. Wenn wir nach letzterem Platze die schwäbische Alb hinaufwandern — die Entfernung zur nächsten Eisenbahnstation beträgt etwa $1^1/_2$ Stunden — führt uns unser Weg durch wohlausgebaute Felder, kein Fabrikschornstein stört das rein landschaftliche Bild. Erst wenn wir an das Dorf Heubach selbst gelangen, erblicken wir das Wahrzeichen der Industrie, das uns inmitten der überaus ruhigen Landschaft fast befremdlich anmutet. So sahen wir ja auch, wie die Arbeiterschaft der Heubacher Korsettfabrikation sich überwiegend aus dem Bauernstande rekrutiert, die meisten Familien einen allerdings kleinen Landbesitz und ein Häuschen ihr eigen nennen und die ganze Bevölkerung vor allem in den umliegenden Ortschaften heute noch vorwiegend den Charakter des „zugleich für die Industrie arbeitenden Bauern“ hat.

Fahren wir aber von Leipzig über Plauen nach Ölsnitz, so wird dem Naturfreund der Genuß der Betrachtung der Gegend durch eine Unzahl qualmender Schlote und einförmiger großer Fabrikbauten sehr verdorben. Der Nationalökonom sagt sich, daß er sich hier im Herzen eines ausgesprochenen Industrielandes befindet. Hier dient der Boden zum großen Teile als Standort einer ausgedehnten Industrie und erfährt somit eine große Wertsteigerung. Wenn wir für unsere Zwecke die Ölsnitzer Grundverhältnisse untersuchen, finden wir unsere Vermutung bestätigt, daß hier für den Arbeiter im wesentlichen kein Raum zu einem landwirtschaftlichen Eigenbesitz von irgendwelcher Bedeutung ist. Nur ein kleiner Prozentsatz der Ölsnitzer Arbeiterschaft besitzt überhaupt eigenen Ackerboden und treibt in letzterem Falle etwas Gemüsebau, dessen Ertrag kaum für die Bedürfnisse der Familie ausreicht.

Auch an den kleinen Plätzen in der Umgegend von Ölsnitz, die teils Fabrikarbeiter, teils Heimarbeiter zur Ölsnitzer Korsettfabrikation stellen, ist der landwirtschaftliche Besitz der Bevölkerung gering. So besitzt z. B. ein großer Teil der Bevöl-

kerung des Ortes Possek bei Ölsnitz nach Angabe des dortigen Ortsvorstandes nur „ein kleines Haus mit Gärtchen"; selbst an landwirtschaftlichen Produkten angebaut wird „von den kleinen Leuten fast nichts". Ein 50—60 ha großes Allmendland, das zu Wiesenbau benutzt wird, wirft im Durchschnitt für jede Familie des 641 Seelen großen Ortes 35 M. im Jahr ab. Die jährlichen Kosten des Lebensunterhaltes (Nahrung) an diesen kleinen Ortschaften betragen nach mir zugekommenen Angaben dortiger Ortsvorstände:

für eine einzelne Arbeiterin	etwa 280—320 M.
„ „ Familie von 4 Köpfen	„ 950 „

In der Regel wird von den etwas besser situierten Familien mit kleinem Grundbesitz der Gemüse- und Kartoffelbedarf selbst erzeugt, während an Mehl der größte Teil hinzugekauft werden muß. Ist in einigen Fällen ein etwas größerer Grundbesitz vorhanden, so daß die Pausen der industriellen Arbeit nicht zur Bestellung desselben ausreichen, so wird bei größeren Feldarbeiten auch die Hilfe von Taglöhnern in Anspruch genommen, da der Familienvater meist selbst Fabrikarbeiter ist und daher dem Felde seine Arbeitskraft nur in ungenügendem Maße widmen kann.

Über die Ölsnitzer Wohnungspreise erfuhr ich auf dem Rathaus das folgende. Es kosten:

1 einfenstriges Zimmer	jährlich etwa	45 M.
1 zweifenstriges Zimmer	„ „	60 „
Wohnung mit 2 Zimmern und Küche .	„ „	120 „
„ „ 3 „ „ „ .	„ „	180 „

Die Lebensmittelpreise sind:

Schöpsenfleisch	pro Pfund		70—80 Pfg.
Schweinefleisch	„ „		80—90 „
Rindfleisch	„ „		80—90 „
Kalbfleisch	„ „	etwa	80 „
Weißbrot	„ „	„	13—15 „
Schwarzbrot	„ „	„	12—14 „
Butter	„ „		140 „
Reis	„ „		24—28 „
Graupen	„ „		20—24 „
Milch	„ Liter		16—18 „

Im ganzen sind in Ölsnitz die Kosten des Lebensunterhalts teurer als in der Heubacher Gegend. Mir wurde angegeben, daß in Ölsnitz für Kost wöchentlich gebrauche:

1 Arbeiterin . . . . . etwa 5— 6 M.
1 Familie von 4 Köpfen . . . „ 20—24 „

Diese mir allgemein mitgeteilten Ziffern werden durch die weiter unten folgenden Angaben einzelner Arbeiterinnen bestätigt.

Die Industrie des sächsischen Vogtlandes beruht in der Hauptsache auf der Spitzen-, Gardinenfabrikation, in Ölsnitz selbst befinden sich außer den vier Korsettfabriken eine ziemlich bedeutende Teppichfabrikation, ferner Kongreßstoff- und Kleiderstoffwebereien usw. In all diesen letzteren Fabriken sind überwiegend männliche Arbeitskräfte tätig.

Die Ölsnitzer Korsettindustrie beschäftigt heute im Fabrikgebäude ungefähr 1000—1100 Arbeitskräfte, dazu noch etwa 1000—1500 in Heimarbeit. (Die übrigen sächsischen Plätze mit Korsettfabrikation, wie Plauen, Schneeberg, Marienberg, Wolkenstein, Roßwein usw. zusammen 500—550 im Fabrikgebäude und schätzungsweise etwa 750—850 außer dem Hause. Diese letzteren Plätze sind aber so zahlreich und im einzelnen für die Korsettindustrie zu unbedeutend, als daß sich eine eingehendere Darstellung der betreffenden Verhältnisse für uns lohnte. Ich will mich daher auf eine kurze Betrachtung der Arbeiter- und Lohnverhältnisse der Ölsnitzer Korsettindustrie beschränken.)

Im ganzen ist die Heimarbeit in der Ölsnitzer Korsettindustrie zurückgegangen und zwar zum Teil aus einem Grunde, der in der Technik der Produktion liegt. Die im 2. Kapitel dieser Arbeit erwähnten Zweinadelmaschinen, die gerade in Ölsnitz ziemlich viel verwandt werden und sich auch für die billigeren Qualitäten in ihrer weniger sorgfältigen Arbeit gut eignen, haben eine Arbeitsteilung zur Folge gehabt, die der Hausindustrie einen Teil ihrer Beschäftigung nahm. Während früher meist das ganze Korsett zum Nähen einer einzelnen Arbeiterin in Heimarbeit vergeben wurde, hat es sich seit Einführung der Zweinadelmaschinen als rentabler erwiesen, nur das Zusammennähen der Stoffteile auf einer gewöhnlichen Nähmaschine außer dem Hause besorgen zu lassen, dagegen das Aufnähen der Streifen

im Fabrikraume den mit Dampf betriebenen Zweinadelmaschinen zu übertragen — ein Beispiel dafür, daß eine vorgeschrittene Technik mit der durch sie hervorgerufenen größeren Arbeitsteilung dazu geeignet ist, die Heimarbeit zu verdrängen, deren eigentliches Feld eben Arbeiten mit möglichst primitiver Technik sind.

Die in Ölsnitz selbst wohnenden Heimarbeiterinnen verkehren direkt mit der Fabrik, wo besondere Directricen für ihre Abfertigung angestellt sind; sie liefern in der Regel wöchentlich die Arbeit ab.

Es ist nach Aussage der Fabrikanten sehr schwer und in vielen Fällen ganz unmöglich, diese Heimarbeiterinnen in die Fabrik zu ziehen.

Diese Erscheinung ist auf den ersten Blick um so befremdlicher, wenn man bedenkt, daß die Heimarbeiter der Ölsnitzer Korsettindustrie zum großen Teil zu Stücklohnsätzen arbeiten, die sich um 10—15 Proz. niedriger stellen, als die entsprechenden Löhne der Fabrikarbeiter. (Nach Angabe von Arbeiterinnen beträgt die Lohnreduktion der Heimarbeit 2—3 Pfg. pro Stück.) Die Erklärung für dies vielleicht zunächst unverständlich erscheinende Verhalten ist nicht wie in Heubach zum Teil in der Abneigung der Bevölkerung vor der „Fabrikarbeiterin" zu suchen — dafür ist die ganze Gegend zu stark industrialisiert — sondern einfach in der Tatsache, daß die Männer dieser Frauen in Ölsnitz zum größten Teil Fabrikarbeiter, daher den ganzen Tag von Hause abwesend sind und die Frauen somit zur Versorgung des Haushalts sowie der Kinder zu Hause bleiben müssen. Das Arbeitsangebot derartiger Heimarbeiterinnen ist in Ölsnitz sehr groß, so daß den Fabrikanten die oben angegebene, allerdings nicht in allen Fällen durchgeführte Lohnreduktion möglich ist. Im Budget der betreffenden Familien spielt der von diesen Frauen erzielte Lohn meist die Rolle des Nebenverdienstes, da der Mann in der Regel in der dortigen Teppichfabrikation oder in anderen Fabriken, oder auch als Handwerker einen relativ guten Lohn verdient.

Ganz billige Sorten Korsetts werden in Ölsnitz zum Teil in Strafanstalten zur Arbeit vergeben, wo nach Angabe der Ölsnitzer Fabrikanten etwa 150 Frauen und Mädchen mit Her-

stellung von Korsetts beschäftigt sind. Für diese Arbeiten zahlen die Fabrikanten noch wesentlich billigere Löhne als für Heimarbeit. Genaueres konnte ich hierüber nicht erfahren.

Über die Ölsnitzer Löhne schreibt mir einer der bedeutendsten dortigen Korsettfabrikanten: „Der Durchschnittslohn meiner Arbeiterinnen in der Fabrik beträgt (bei 10stündiger Arbeitszeit) 10—12 M. in der Woche; der an meinem Fabrikate haftende Lohn beträgt ungefähr 25—30 Proz. des Fabrikationswertes; letzterer stellt sich bei den von mir fabrizierten Qualitäten in der Hauptsache auf 10—24 M. für das Dutzend."

Dieser auf Mitteilung eines Unternehmers beruhende Lohnsatz ist jedenfalls nicht zu niedrig angegeben; mit den weiter oben angeführten und in den später folgenden Zeilen noch näher zu berechnenden Abzügen für Heimarbeit ist es leicht, sich hiernach ein Bild von dem tatsächlichen Lohne zu machen, den eine Heimarbeiterin selbst bei Innehaltung eines zehnstündigen Arbeitstages verdienen kann. Ein anderer Fabrikant gab für letzteren Fall, der als der für dortige Verhältnisse bestmöglichste zu bezeichnen ist, an: „Eine gute Heimarbeiterin verdient bei normaler Beschäftigung an 12 Arbeitstagen ungefähr 20 M." Ich bin geneigt, diese Summe, also 10 M. Wochenverdienst, wenigstens bei Heimarbeit als Höchstgrenze des Erreichbaren anzusetzen und muß nur bedauern, daß es mir nicht möglich ist, zahlenmäßig festzustellen, wieviele Arbeiterinnen und wie weit diese hinter dieser Verdienstsumme zurückbleiben.

Wenn wir auch vielleicht den Angaben der Ölsnitzer Fabrikanten Glauben schenken dürfen, daß die dortigen Löhne höher sind als in der Heubacher Industrie, so sind jene doch auch als recht niedrig zu bezeichnen. Die Ölsnitzer Löhne können schon deshalb nicht wesentlich höher sein als die in Heubach gezahlten, weil wie gesagt, die an beiden Plätzen hergestellten Qualitäten die gleichen sind und sich die beiderseitige Konkurrenz fast ausschließlich in gegenseitigem Unterbieten der Verkaufspreise abspielt. Dieses Ziel wird neben den Versuchen möglichster Ersparung an sachlichen Produktionskosten, so z. B. durch Selbstfabrikation von Stahlfedern usw., vor allem durch Niedrighalten

der Löhne erstrebt. Dieser Zweck ist das Leitmotiv der Lohnfestsetzung in Ölsnitz.

So wurde mir von einem Ölsnitzer Fabrikanten erzählt, die Löhne für das Garnieren der Korsetts seien eben „mit Rücksicht auf die Heubacher Konkurrenz“ seit den letzten 5 Jahren von 48 auf 28 Pfg. für das Dutzend bei Arbeit in der Fabrik herabgesetzt worden (ohne Verbesserung der Technik, die sich auf einfache Handarbeit beschränkt). Ein anderer Ölsnitzer Fabrikant schreibt: „Die Korsettbranche leidet sehr unter den sehr billigen Löhnen, besonders der Heimarbeiterinnen auf den kleinen Plätzen in Württemberg, wie Heubach, Ebingen usw., wodurch ein beständiger Druck auf die hiesigen Lohnverhältnisse ausgeübt wird.“

Immerhin besteht, was die Fabrikarbeiter angeht, noch eine gewisse Lohndifferenz zwischen Ölsnitz und Heubach zugunsten des ersteren Platzes. Ich möchte diese Behauptung an Hand einer mir von der Bekleidungsindustrie-Berufsgenossenschaft zur Verfügung gestellten Statistik aus dem Jahre 1906 beweisen[1]). Es war im genannten Jahre:

	Arbeitskräfte männl. u. weibl.	Gesamtlohn M.	Jahresverdienst pro Arbeiter M.
in Ölsnitz . . .	1010	748,700,00	741,30
in Heubach. . .	476	285,060,00	598,90

Zur Kontrolle und teilweisen Berichtigung der oben aufgeführten Angaben aus Unternehmerkreisen stelle ich in der folgenden Tabelle die Antworten zusammen, die mir 26 Ölsnitzer Arbeiterinnen auf einen von mir versandten Fragebogen hin gaben[2]).

Ich bemerke im Anschluß an diese Tabelle, daß sämtliche

---

[1]) Diese Zahlen gelten für die Fabrikarbeiter und die kaufmännischen Angestellten mit Gehalt unter 2000 M., lassen daher in ihrer absoluten Höhe keine großen Schlüsse für die Fabrikarbeiter zu; immerhin ist es möglich, da in beiden Fällen dieselbe Zusammenstellung wiederkehrt, auf Grund dieser Zahlen vergleichsweise ein Urteil über das Verhältnis der Ölsnitzer und Heubacher, den Fabrikarbeitern gezahlten Löhne zu fällen.

[2]) Von 30 von mir verschickten Fragebogen wurden 26 beantwortet.

1 Arbeiterin	2 Art der Arbeit	3 Fabrik- (F) oder Heim-arbeit (H)	4 Arbeitet Korsetts seit ... Jahren	5 Tägliche Arbeitszeit Stunden	6 Nettoverdienst in 14 Tagen (12 Arb.tage) Mk.	7 Verheiratet (V) oder ledig (l)	8 Verdienst des Mannes in 14 Tagen (12 Arb.tage) Mk.	9 Wohnt zur Miete (M) oder im eigenen Hause (H)	10 Jährlicher Mietaufwand Mk.	11 Angebliche Ausgaben für Nahrung für 1 Person pro Woche Mk.	12 Bemerkungen
1	Steppen	H	30	6—7	8	v	48	M	124	5	Nimmt Heimarbeit wegen Haushalts. Ohne Zwischenmeister
2	„	F	2	10	15	l	—	bei den Eltern	—	5	—
3	„	F	18	10	20	l	—	M	66	—	Arbeitet nach der Fabrikzeit noch zu Hause
4	„	F	15	10	20	l	—	M	90	—	Arbeitet nach der Fabrikzeit und Sonntags noch zu Hause
5	„	F	24	9	?	v	?	H	—	—	—
6	„	F	16	10	20	v	30—34	M	112	7	—
7	„	F	14	10	20	v	30	M	108	6	—
8	„	F	21	10	20 (brutto 22 Mk.)	v	35—38	M	108	6	—
9	Einfassen	F	9	11	20	v	42	M	120	5,50	—
10	„	F	17	8—10	25—28	v	50	M	150	—	—
11	„	F	20	9—10	18—20	v	—	M	105	—	Mann ist invalid; kleiner Verdienst mit Zeitungstragen
12	Eckennähen	H	28	8	5	v	25—30	M	260 (?)	—	Heimarbeit durch Zwischenmeister

13	Streifen-aufnähen	H	20	?	8—9	v	40	M	120	—	Heimarbeit wegen Haushalts und Kinder
14	„	F	11	10	10—15	l	—	M	100	6	—
15	Garnieren	F	13	10	14	v	40	M	165	5,50	—
16	„	F	10	10	?	l	—	Logis	Siehe Ziffer 11	12	—
17	„	F	8	10	18—20	l	—	bei den Eltern	Alle 14 Tage 10 Mk. Logisgeld	Siehe Ziffer 10	—
18	„	F	10	10	17	v	50	M	—	5	—
19	„	F	8	10	20—22	v	—	M	—	—	—
20	„	F	11	10½	18	v	52—53	M	190	—	—
21	„	F	7	10	19	l	—	bei den Eltern	Kostgeld wöchentlich 5 Mark		—
22	Sticken	F	10	10	20	l	—	bei den Eltern	—	4,50	—
23	Ein-schieben	F	10	10	14	l	—	bei den Eltern	Logisgeld wöchentl. 5 Mark	—	—
24	Plätten	F	14	10	14	v	24	M	180	5	Muß Plätttücher und Wachs selbst anschaffen. Ferner wöchentl. Scheuergeld 10 Pfg.
25	Appretieren	F	9	Winter 10—11, Sommer 6—8	18—30	v	30—45	M	150	8	Beklagt sich über schlechte Behandlung in der Fabrik
26	Unter-taillen nähen	H	20	5	5—6	v	40	H, ver-schuldet	—	—	Heimarbeit wegen Haushalts

26 befragte Arbeiterinnen die Frage nach landwirtschaftlichem Besitz mit „Nein“ beantworteten. Sehr beachtenswert ist ferner, daß es sich bei allen Befragten um Leute handelt, die schon lange Jahre, die Mehrzahl zwischen 10 und 20, viele auch zwischen 20 und 30 Jahren für die Korsettindustrie tätig sind, also wohl als „ausgelernte Arbeiterinnen“ angesprochen werden können. Die aufgeführten Zahlen über Arbeitsverdienst stellen daher wohl einen sehr günstigen Durchschnitt, wenn nicht gar Maximallöhne innerhalb der durch die Lohnsätze gesteckten Grenzen auf. Von mehreren der Befragten wurde mir mitgeteilt, daß gewöhnlich nach der Fabrikzeit noch Arbeit mit nach Hause genommen würde, sei es zur Fertigstellung angefangener Arbeiten oder zu Vorarbeiten für den nächsten Tag.

Über die in Ölsnitz für Heimarbeit gezahlten Löhne gibt vielleicht folgende Tabelle einen Anhalt, die dem aus Anlaß der Berliner Heimarbeitausstellung von 1906 erschienenen Buche von Dr. Heiß und Dr. Koppel entnommen ist. Ich möchte aber gerade die Rubrik: „Reinverdienst pro Stunde“ einer sehr kritischen Beurteilung empfehlen, da ja nur in der Minderzahl der Fälle überhaupt eine tägliche Dauer der Arbeitszeit ermittelt und auch die in zwei Fällen angegebene „runde Zahl“ von 10 Stunden täglicher Arbeitszeit wohl besser mit einem Fragezeichen zu versehen ist.

Ölsnitz im Vogtland

Ausstellungsgegenstand	Arbeitszeit pro Dz. Stunden	Arbeitslohn pro Dz. M.	Arbeitslohn für denselben Gegenstand aus der Fabrik pro Dz. M.
1. Korsett für Reformkleidung	40	6,84	7,44½
2. Korsett	26	5,52	5,52
3. „	18	2,82	2,82
4. „	24	3,36	—
5. „	18	2,80	—
6. „	18	2,75	—
7. „	17½	2,65	—
8. „	10	1,20	—
9. „	8	0,96	—
10. „	4	0,60	—

Auslagen des Arbeiters pro Dutzend Pf.		Reinverdienst pro Stunde Pf.	Durchschnittl. tägl. Arbeitszeit Stunden	Reinverdienst pro Woche M.	Engros-Verkaufspreis pro Dz. M.
1.	40	16 1/10	?	6,50	—
2.	85	18	10	10,80	40,20
3.	55	12 11/18	10	7,50	—
		Brutto Stundenlohn			
4.	—	14	—	—	42,00
5.	—	15 5/9	—	—	25,20
6.	—	15 5/19	—	—	24,00
7.	—	15 5/18	—	—	24,00
8.	—	15 1/7	—	—	22,80
9.	—	12	—	—	15,00
10.	—	12	—	—	12,00

In Ölsnitz bin ich dem einzigen Fall eines wirklichen Zwischenmeistersystems innerhalb der Korsettindustrie begegnet. Während wir nämlich in Heubach sahen, daß die „Faktorin" eigentlich nur eine nach außen verlegte Directrice der Fabrik ist, die den Arbeiterinnen nur ihre Arbeit zuteilt und sie wieder sammelt, mit der Lohnfestsetzung aber nichts zu tun hat, findet sich in Ölsnitz in einigen Fällen eine Faktorin, die vom Fabrikanten den Lohn für die von ihr abgelieferte Ware erhält und aus diesem nach eigenem Ermessen ihre Arbeiterinnen bezahlt. Das führt naturgemäß zu einer äußerst niedrigen Entlohnung der letzteren. Die Zwischenmeisterin selbst erhält den Lohn der gewöhnlichen Heimarbeiterin, der also in vielen Fällen schon etwa 10—20 Proz. unter dem in der Fabrik bezahlten Lohne steht; da sie außerdem noch ihren eigenen Verdienst in der Höhe von etwa 10 Proz. des Lohnes von dieser Summe abzieht, erfährt der den Heimarbeiterinnen tatsächlich ausbezahlte Lohn gegenüber dem Lohn der Fabrikarbeiterinnen hierdurch oft eine Verkürzung von 20 bis 30 Proz. Wenn wir dazu noch bedenken, wie sehr die Heimarbeiterin gegenüber der Fabrikarbeiterin durch das Fehlen des motorischen Antriebs der Nähmaschine benachteiligt ist, welche Kosten ihr ferner durch Anschaffung der Maschine, durch Stellung von Raum, Licht und Heizung erwachsen, so sehen wir, daß bei sonst gleichen Kräften die Heimarbeiterin in ihrer Verdienst-

möglichkeit oft 40—50 Proz. schlechter steht als die Fabrikarbeiterin.

Neben diesem echten Zwischenmeistersystem findet sich aber auch in Ölsnitz eine der Heubacher analoge Einrichtung, wo die Faktorin nur als nach außen verlegte, von der Fabrik direkt bezahlte Angestellte derselben fungiert und keinen Einfluß auf die Löhne der Arbeiterinnen hat.

Dieses System verdient im Interesse der Arbeiterinnen vor dem oben geschilderten unbedingt den Vorzug.

Wie mir ein Ölsnitzer Gewerkschaftsbeamter mitteilte, ist im ganzen die Faktorenarbeit in Ölsnitz nicht sehr bedeutend und wie überhaupt die Heimarbeit dort in stetem Rückgang begriffen. Wer irgend von Hause abkommen kann, geht zur Arbeit in die Fabriken selbst. Das Gros der dortigen Heimarbeiterinnen sind heute Frauen und Mädchen in Ölsnitz selbst und der nächsten Umgebung, die ohne Vermittlung der Faktorin mit der Fabrik verkehren.

Nach Angabe des oben erwähnten Gewerkschaftsbeamten ist auch in Ölsnitz die berufliche Organisation der Korsettarbeiterinnen noch fast gar nicht ausgebildet; im ganzen seien nur sieben Personen im Verbande der Schneider und verwandter Berufsgenossen organisiert.

D) Die Arbeiterverhältnisse der Korsettindustrie von Köln, Berlin und Mannheim

Wie bereits unsere kurze historische Darstellung der Kölner Korsettindustrie vermuten ließ, gewährt die dortige auf Herstellung mittlerer und vor allem bester Qualitäten beruhende Fabrikation wenig Boden für Heimarbeit. Diese Vermutung wird durch eine tatsächliche Untersuchung der Kölner Verhältnisse bestätigt. Die Gesamtzahl der von den Kölner Korsettfabriken beschäftigten Arbeitskräfte beläuft sich auf etwa 900—1000, nur etwa 10 Proz. derselben sind Heimarbeiterinnen.

Diese letzteren sind fast ausnahmslos verheiratete Frauen, die früher als Mädchen längere Zeit in der Fabrik gearbeitet haben und sich nach ihrer Verheiratung zu Hause einen Nebenverdienst neben dem des Mannes schaffen wollen.

Neben der für Heimarbeit üblichen Methode, daß sich beide Teile nicht durch Vertrag binden, finden wir in der Kölner Korsettindustrie merkwürdigerweise auch schriftliche Verträge für Heimarbeiterinnen mit der Fabrik mit sechswöchentlicher Kündigung analog dem Vertrage für die Fabrikarbeiterinnen. Die Heimarbeiterinnen unterliegen der gesetzlichen Versicherungspflicht; der Unternehmer zahlt die üblichen Beiträge. Im allgemeinen sind sämtliche Kölner Korsettfabrikanten keine Freunde der Heimarbeit und sind in der Auswahl ihrer Heimarbeiterinnen sehr vorsichtig. Nur solche Arbeiterinnen, die sich bei ihrer früheren Tätigkeit in der Fabrik als ordentlich und tüchtig erwiesen haben, erhalten Arbeit nach Hause. All dies hängt damit zusammen, daß wie erwähnt, die Kölner Korsettindustrie in erster Linie Produzentin feinerer Ware ist und somit gerade auf gute Arbeit größeres Gewicht legen muß als auf eine Ersparung an Produktionskosten, die durch schlechter bezahlte aber dafür auch schlechter arbeitende Heimarbeit möglich wäre.

So sind auch in Köln die für Heimarbeit und Fabrikarbeit gezahlten Stücklohnsätze dieselben; die Heimarbeiterinnen verkehren direkt mit der Fabrik und liefern in der Regel täglich ab.

Die Anschaffung der Nähmaschinen wird den Heimarbeiterinnen in Köln von der Fabrik dadurch erleichtert, daß sie ihnen neue Maschinen mit Untergestell zum Engroseinkaufspreise von 81 M. oder gebrauchte Maschinen zu 10 M. das Stück, dazu dann ein neues Untergestell zum Einkaufspreise von 27 M. abläßt. Wir sahen dem gegenüber, daß diese den Arbeiterinnen so willkommene, von der Fabrik leicht durchzuführende Maßregel z. B. von den Heubacher Firmen versäumt wird und die Arbeiterinnen dort und auch anderwärts den vollen Ladenpreis von 120—140 M. zu zahlen haben.

Ich hatte Gelegenheit, mir in einer großen Kölner Korsettfabrik an Hand der gesamten Lohnbücher derselben eine eingehende Lohnaufstellung zu machen und konnte dabei folgendes feststellen:

Nach halbjähriger Lehrzeit erreichen 14—15jährige geschickte Mädchen (in der Fabrik) in vielen Fällen bereits ein Wochenverdienst von 8—9 M., im Durchschnitt etwa 7—8 M.; nach 1—$1^1/_2$jähriger Lehrzeit im Durchschnitt 10—12 M. Eine nor-

male Arbeiterin verdient 14—15 M.; geübte Maschinennäherinnen für bessere Arbeit im Durchschnitt 18 M. Von 8—10 Proz. aller Arbeiterinnen wird ein Lohn von 20—22 M. erreicht. Der Verdienst der Büglerinnen, deren Arbeit infolge der durch die stets geheizten Bügelbüsten sehr warmen Temperatur des Arbeitsraumes größere Anforderungen an die Arbeitskraft stellt, beläuft sich auf 18—22 M. Alle diese Zahlen sind Akkordlöhne und für sechs Arbeitstage berechnet. Der Durchschnittslohn aller Arbeiterinnen der erwähnten Fabrik unter Einschluß aller, auch der jüngsten Arbeiterinnen, die zum Teil noch als Lehrmädchen zu betrachten sind, beträgt 13 M. Zuschneider erhalten einen Taglohn von 4—5 M. je nach ihrer Leistung.

Die Lebensverhältnisse sind in der Großstadt Köln naturgemäß teurer als in den vorher beschriebenen ländlichen württembergischen und sächsischen Industriebezirken.

Das statistische Amt der Stadt Köln gab mir über die Kölner Verhältnisse folgende Auskunft:

Wohnungspreise.

„Nach den Aufzeichnungen des städtischen Wohnungsnachweises, wobei es sich allerdings um eine beschränkte Anzahl Wohnungen der einzelnen Größenklassen handelt und von sogenannten Durchschnittspreisen nicht die Rede sein kann, betrug der monatliche Mietpreis im vierten Vierteljahr 1908 der Wohnungen ohne Mansarden mit .... Wohnräumen

	1.	2.	3.	4.
in den Vororten . .	11,00 M.	14,27 M.	22,63 M.	33,63 M.
in der Neustadt . .	11,80 M.	18,58 M.	29,30 M.	40,65 M.
in der Altstadt . .	9,42 „	18,63 „	28,98 „	37,60 „
in der Stadt Köln .	9,87 M.	18,39 M.	28,11 M.	38,51 M.
oder jährlich . . .	118,44 M.	220,68 M.	337,32 M.	462,12 M.

„Eine Unterscheidung zwischen Küche und Wohnraum gibt es nach rheinischer Wohngewohnheit im allgemeinen nicht; ein Zimmer, das von der einen Mietpartei als Küche eingerichtet war, wird von der nächsten vielleicht als Wohnzimmer eingerichtet und umgekehrt.“

Nach meinen Erkundigungen unter Kölner Arbeiterinnen beträgt das von einer Arbeiterin in der Regel zu bezahlende Geld

für Kost und Logis 7—8 M. in der Woche (Schlafstelle mit mehreren zusammen in einem Zimmer).

Über die Kölner Lebensmittelpreise berichtet das statistische Amt weiter:

„In dem Stadtgebiet innerhalb der Festungswerke kostete Ende des letzten Vierteljahres 1908 ein Pfund in Pfennig (bei bester Qualität):

Rindfleisch von der Keule	86
Rindfleisch vom Bauch	$76^1/_2$
Kalbfleisch	96
Schweinefleisch	$96^1/_2$
Schwarzbrot	21
Roggenbrot	$27^1/_2$
Eßbutter	135
Milch (pro Liter)	22
Schmalz	87

Der ortsübliche Taglohn gewöhnlicher Tagarbeiter für den Stadtbezirk Köln ist durch den Regierungspräsidenten festgesetzt:

für männliche	Arbeiter	über 16	Jahre	auf	3,25 M.
„ weibliche	„	„ 16	„	„	2,00 „
„ männliche	„	unter 16	„	„	1,60 „
„ weibliche	„	„ 16	„	„	1,20 „

Die Mehrzahl der Kölner Korsettarbeiterinnen wohnt in den Vorstädten, wo eine etwas billigere Lebenshaltung möglich ist. Die Verkehrsverhältnisse sind in den letzten 5 Jahren mit Einführung der elektrischen Straßenbahnverbindung vom Zentrum der Stadt nach allen Vorstädten bedeutend gebessert worden[1]).

Ich lasse nunmehr mit demselben Vorbehalt wie bei Heubach die summarischen Haushaltungsbudgets einiger Kölner Kor-

---

[1]) Für Arbeiter sind durch Ausgabe sogenannter „Frühkarten", die in der Zeit vor $7^1/_2$ Uhr morgens gelten, und deren Preis 5 Pf. pro Fahrt beträgt, Erleichterungen geschaffen; der Preis der Rückfahrt beträgt vom Zentrum der Stadt bis zu allen Vororten 10 Pfg. Die Fahrtdauer beläuft sich durchschnittlich auf 20—30 Minuten.

settarbeiterinnen folgen, die wie ich glaube, ein ganz gutes Bild der Lebenshaltung derartiger Arbeiterfamilien geben.

Eine Anzahl anderer Budgets, die ich von Kölner Arbeiterinnen erhielt, waren noch lückenhafter und werden daher hier nicht aufgeführt, bestätigen aber in ihren Einzelheiten die Wahrscheinlichkeit, daß die folgenden Aufstellungen einen ziemlich normalen Durchschnittstypus darstellen

1. Stickerin in Heimarbeit (verheiratet)

Die Frau arbeitete früher in der Fabrik und ist seit ihrer Verheiratung zu Hause für dieselbe tätig. Der Mann ist Schlosser; er gibt seiner Frau den ganzen Wochenverdienst.

Die Familie hat drei Kinder im Alter von 10, 9 und 2 Jahren.

Die Einnahmen betragen pro Woche:

Mann	27,00 M.
Frau	7—9 „
	34—36 M.

Die Frau gab mir an Hand schriftlicher Aufzeichnungen für ihre wöchentlichen Haushaltungsausgaben die durchschnittliche Summe von 22—24 M. an (für Nahrungsmittel, Heizung und Licht).

Wie sich diese Summe regelmäßig auf die einzelnen Ausgabeposten verteilt, geht aus folgender spezialisierten Aufstellung für die Woche vom 13. bis 19. Februar 1909 hervor. Nach dieser mir vorgelegenen Aufzeichnung waren die Ausgaben des Haushalts:

Samstag, 13. Februar 1909:

Kolonialwaren	2,60 M.
Kartoffeln	0,90 „
Butter	1,30 „
Briketts und Holz	1,00 „
Fleisch	1,50 „
Brot	0,90 „
Kraut	0,30 „
Milch	0,30 „
	8,80 M.
Sonntag, 14. Februar 1909	—
	8,80 M.

Übertrag: 8,80 M.

Montag, 15. Februar 1909:

Fleisch	0,90 M.
Gemüse	0,28 „
Milch	0,30 „
Brötchen	0,20 „
Seife, Soda	0,40 „
Petroleum	0,30 „
Bier	0,20 „

2,58 M.

Dienstag, 16. Februar 1909:

Fleisch	0,80 M.
Gemüse	0,30 „
Kraut	0,30 „
Zwiebel	0,15 „
Milch	0,30 „
Schmalz	0,80 „
Brötchen und Brot	0,49 „
Bier	0,20 „

3,34 M.

Mittwoch, 17. Februar 1909:

Fleisch	0,70 M.
Sauerkraut	0,14 „
Milch	0,30 „
Brötchen	0,24 „
Graubrot	0,12 „
Käse	0,15 „
Essig und Öl	0,20 „
Bier	0,20 „

2,05 M.

Donnerstag, 18. Februar 1909:

Fleisch	0,60 M.
Butter	1,30 „
Milch	0,30 „
Brötchen	0,20 „
Brot	0,25 „
Linsen	0,30 „

16,77 M

	Übertrag:	16,77 M.
Kartoffeln	0,45 „	
Kartoffelmehl	0,22 „	
Stiefelwichse	0,20 „	
Briketts	0,40 „	
		4,22 M.
Freitag, 19. Februar 1909:		
Fisch und Heringe	0,71 M.	
Milch	0,30 „	
Brötchen	0,24 „	
Käse	0,20 „	
Bier	0,20 „	
		1,65 M.
	Gesamtausgabe	22,64 M.
Kinderversicherung		0,50 „
Zurückgelegte Miete[1])		5,50 „
	Also Gesamtwochenausgaben	28,64 M.

Die Einnahmen beliefen sich in der betreffenden Woche:

Mann	27,00 M.
Frau	8,25 „
	35,25 M.

Der Überschuß der Einnahmen über die Ausgaben belief sich somit auf . . . . . 6,61 M.

Dieser Überschuß, der nach Angaben der Frau regelmäßig zwischen 5,50 und 7 M. wöchentlich schwankt, ergibt eine Jahressumme von rund 300 M., die zu Ausgaben für Kleidung, Steuern und Extraausgaben Verwendung findet.

Für das Jahr 1908 stellten sich diese Ausgabeposten wie folgt:

Mann:	Schuhe	24,50 M.
	Kleidung	23,50 „
Frau:	Schuhe	18,00 „
	Kleidung	19,65 „
Kinder:	1. Mädchen von 10 Jahren: Schuhe	22,75 „
	Kleidung	48,00 „
		156,40 M.

[1]) Die Familie bewohnt drei Zimmer zum Preise von 264 M. jährlich.

Übertrag:	156,40 M.
2. Junge von 9 Jahren: Schuhe	24,25 „
Kleidung . . .	41,00 „ [1])
3. Junge von 2 Jahren: Schuhe und Kleidung	27,85 „
Schulutensilien	8,04 „
Bettwäsche	10,00 „
Steuern	30,84 „
Jahressumme	298,38 M.

2. Fabrikarbeiterin (verheiratet)

Die Frau ist seit 1897 Maschinennäherin in einer Kölner Korsettfabrik und verdient wöchentlich im Durchschnitt 16 M. netto. Sie arbeitet den ganzen Tag in der Fabrik, kocht mittags für sich und ihren Mann, der nur etwa $^3/_4$ Stunden Essenszeit hat. Der Mann ist an der Königl. Güterabfertigung und verdient pro Tag 3,30 M., in der Woche also 19,80 M.

Das einzige Kind ist ungefähr $1^1/_2$ Jahre alt; es ist tagsüber bei anderen Leuten in Pflege, wofür die Woche 2,50 M. Bewahrgeld bezahlt wird.

Die wöchentlichen Haushaltsausgaben für eine Januarwoche 1909 waren die folgenden:

Samstag:

$^1/_4$ Ztr. Kartoffeln	1,25 M.
1 Ztr. Briketts	0,80 „
Holz	0,42 „
1 Pfd. Kaffee	1,20 „
1 „ Butter	1,35 „
1 „ Salz	0,10 „
$^1/_2$ „ Mehl	0,11 „
1 Lot Pfeffer	0,05 „
1 Pfd. Zwiebel, Senf, Essig, Öl . .	0,45 „
Fett	0,80 „

[1]) Die Ausgaben für Kleidung der Kinder sind im Verhältnis zu den entsprechenden Aufwendungen für die Eltern sehr hoch. Ich konnte die gleiche Beobachtung in Köln wiederholt machen.

Stiefelwichse und Seife	0,35 M.	
Milch	2,50 „	
Eier	0,66 „	10,34 M.
Sonntag.		—
Montag:		
Brot und Brötchen	0,60 M.	
Gemüse	0,25 „	
Wurst und Fleisch	1,00 „	1,85 M.
Dienstag:		
Brötchen	0,10 M.	
Gemüse	0,20 „	
Wurst und Fleisch	0,90 „	1,20 M.
Mittwoch:		
Brot und Brötchen	0,93 M.	
Milch	0,22 „	
Gemüse und Reis	0,35 „	
Fleisch	1,00 „	2,50 M.
Donnerstag:		
Brötchen	0,10 M.	
Gemüse	0,35 „	
Fleisch	1,00 „	
Bier	0,20 „	1,65 M.
Freitag:		
Brot und Brötchen	0,60 M.	
Milch	0,22 „	
1 Pfd. Nudeln	0,50 „	
1 „ Pflaumen	0,40 „	
Eier und Käse	0,74 „	2,46 M.
Also für den Haushalt Gesamtwochenausgaben		20,00 M.
Dazu kommt wöchentlich: Bewahrgeld für das Kind		2,50 „
Zurückgelegte Miete		4,50 „
		27,00 M.

Diese Wochenziffer schwankt in der Regel zwischen 25—30 M., die Gesamtjahresausgabe für Nahrung, Miete, Bewahrgeld für das Kind belaufen sich hiernach auf 1300—1560 M., tatsächlich nach Angabe der Frau auf etwa 1400 M.

Da der Gesamtjahresverdienst von Mann und Frau auf Grund der oben aufgeführten Zahlen etwa 1750—1800 M. beträgt, bleibt ein für Kleidung, Steuern und sonstige Ausgaben zu verwendender Restbetrag von 350—400 M. jährlich. Von dieser Summe finden ferner geringe Ersparnisse statt.

3. Maschinennäherin in Heimarbeit

Der Mann ist Arbeiter in einer Maschinenfabrik. Die Familie hat zwei Kinder im Alter von 8 und 3 Jahren. Die Frau war vor Ankunft des ersten Kindes Fabrikarbeiterin in derselben Korsettfabrik, für die sie jetzt als Heimarbeiterin tätig ist. Sie führt kein Ausgabebuch und machte mir die folgenden Angaben für 4 Wochen (15. November bis 15. Dezember 1908) in täglichen Notierungen auf meine Bitte hin.

Die Frau erhält im Sommer 20 M., im Winter 21 M. Haushaltungsgeld von ihrem Mann. Der Arbeitsverdienst der Frau und der Überschuß des Verdienstes des Mannes wird zur Bestreitung der übrigen Jahresausgaben verwandt. Das Budget stellt sich wie folgt dar.

Einnahmen pro Woche:

Mann	27,00 M.
Frau (in etwa 30 Stunden Arbeitszeit; also Stundenverdienst etwa 25 Pfg.)	7—8 „
Gesamtwochenverdienst also	34—35 M.
Jahresverdienst etwa	1770—1820 M.

Die Ausgaben sind pro Woche:

Täglich zweimal Fleisch zu 80 bzw. 50 Pfg. = 1,30 M.	9,10 M.
Gemüse täglich 20 Pfg.	1,40 „
Kartoffeln	1,20 „
Schmalz	0,45 „
Brot täglich 50 Pfg.	3,50 „
Petroleum	0,60 „
Butter 1 Pfd.	1,40 „
Briketts pro Woche im Jahresdurchschnitt etwa	0,40 „
Milch	2,10 „
Summe	20,15 M.
Also Haushaltungsausgaben für 1 Jahr	1067,80 M.

Übertrag:	1067,80 M.
Weitere Ausgaben für 1 Jahr:	
Miete für 3 Zimmer	336,00 M.
Steuern etwa	28,00 „
Versicherung etwa	23,00 „
Gesamtjahresausgaben (für die oben aufgeführten Posten)	1454,00 M.

Angaben über Auslagen für Kleidung usw. konnte ich nicht erhalten. Ein Schluß auf die Höhe derselben gestattet mir die Mitteilung der Frau, daß sie seit 3 Jahren imstande sei, jährlich etwa 100 M. zur Sparkasse zu bringen.

Die für Kleidung und Extraausgaben verbleibende Summe beliefe sich hiernach auf 200—250 M.

Bei Untersuchung der Kölner Verhältnisse wurde ich auf einen sehr beachtenswerten Unterschied in der Beschaffung und Erhaltung der Arbeitskräfte in der Großstadt und auf dem Lande aufmerksam gemacht:

Der Fabrikant auf dem Lande hat in folgendem Moment eine wesentliche Erleichterung gegenüber dem großstädtischen Unternehmer. Wie bereits in anderem Zusammenhang erwähnt, bringt es der Geschäftsgang der Korsettindustrie mit sich, daß während der Monate Juli—September viele Arbeiterinnen überflüssig werden. Die Regulierung der Arbeitskräfte bzw. deren Verminderung bei Beginn der stillen Zeit vollzieht sich gleichsam automatisch in der Art, daß diejenigen Arbeiterinnen, vor allem verheiratete Frauen, für die sich die reduzierte Arbeit und der verminderte Verdienst nicht mehr lohnt, nach und nach nicht mehr zur Arbeitsstelle kommen. Es sind dies erfahrungsgemäß vor allem Frauen, die neben der Arbeit noch ihren Haushalt zu versehen haben, ferner auf dem Lande solche, die einen kleinen landwirtschaftlichen Betrieb nebenher versehen, und die sich nur, angelockt durch den höheren Verdienst in der Industrie, dieser gewidmet haben. Die Reduzierung dieses Verdienstes ist daher geeignet, sie ihrer häuslichen und landwirtschaftlichen Beschäftigung wieder zuzuführen.

In der Großstadt verlaufen sich diese Leute, gehen auch vielfach in andere Industrien und sind in den weitaus meisten

Fällen der Korsettindustrie verloren. Diese hat sich bei Eintreten der „Saison“ nach neuen Arbeiterinnen umzusehen und diese unter Opfern an Zeit und Geld neu anzulernen.

Dagegen fehlt die anderweitige industrielle Arbeitsgelegenheit in der Regel den Arbeiterinnen auf dem Lande. Sie beschäftigen sich in der stillen Zeit mit häuslicher und landwirtschaftlicher Tätigkeit, vor allem da letztere gerade in den betreffenden Monaten erhöhte Arbeitsleistung beansprucht, und kehren, wenn die Industrie sie wieder ruft, gerne zu ihr zurück als stets bereite gut angelernte Arbeiterschaft.

Außerdem ist es bei den billigen, der Mode sehr wenig unterworfenen Sorten, wie sie vor allem in der Heubacher und Ölsnitzer Industrie hergestellt werden, möglich, in der stillen Zeit auf Vorrat arbeiten zu lassen. Je besser und teurer dagegen die produzierten Qualitäten und je mehr sie dementsprechend den häufigen Modewechseln ausgesetzt sind, um so schwieriger wird dieses „Arbeiten auf Lager“, und in der Kölner Industrie mit ihrer überwiegenden Herstellung feinerer Sorten wird eine Anfertigung von Ware auf Vorrat fast ganz unmöglich. Außer dem Risiko des unvorhergesehenen Modewechsels kommt hier in Betracht, daß die besseren Sorten durch längeres Lagern leiden, besonders ist auch der Umstand von Bedeutung, daß diese Qualitäten viel mehr als individuelle Ware gekauft werden als die Heubacher und Ölsnitzer Massenartikel. Jeder Kunde hat über Ausführung der Ware besondere Wünsche, die meisten verlangen ihren Firmenstempel in das Korsett eingearbeitet usw., kurz es entsteht eine solche Mannigfaltigkeit in der Ausführung, daß wie bemerkt, ein Arbeiten auf Vorrat für den Fabrikanten kaum möglich ist.

Wir werden auf diesen Punkt in anderem Zusammenhange noch zurückkommen.

Man hilft sich in Köln und auch wohl anderwärts meist damit, daß man die stillen Monate dazu benutzt, um die schlechten Arbeiterinnen abzustoßen; die besseren sucht man aus den oben angeführten Gründen möglichst zu erhalten und erreicht dies durch Verkürzung der Arbeitszeit bis auf 8 Stunden und somit verlangsamte Produktion. Trotzdem ist aber bei wiederbeginnender „Saison“ der Mangel an Arbeitskräften stets groß.

Diese in Köln beobachtete Erscheinung wurde mir auch in Stuttgart und Cannstatt, vor allem aber in Berlin bestätigt.

Die Betrachtung der Arbeiterverhältnisse der Korsettindustrie an letzterem Platze soll uns jetzt kurz beschäftigen.

Die Statistik der Bekleidungsindustrie-Berufsgenossenschaft weist für Berlin für das Jahr 1907 aus:

Korsettindustrie.

	Betriebe	Arbeitskräfte		
		männlich	weiblich	zusammen
Motorbetrieb . .	11	112	787	899
Handbetrieb . .	9	46	270	316
Summe	20	158	1057	1215

Diese Zahlen verstehen sich, wie alle von der Berufsgenossenschaft angegebenen Ziffern einschließlich der kaufmännischen Angestellten mit Gehalt unter 2000 M. Ohne die letzteren wird die Zahl der heute in Berlin im Betriebe des Unternehmers beschäftigten männlichen und weiblichen Arbeitskräfte der Korsettindustrie von fachmännischer Seite auf etwa 800—900 angegeben, wozu schätzungsweise noch etwa 500—800 Heimarbeiterinnen treten mögen.

Im Verhältnis zu den ungleich zahlreicheren Arbeitskräften der Berliner Wäsche- und Konfektionsindustrie spielen diese 1300—1700 Korsettarbeiter nur eine untergeordnete Rolle.

In der Berliner Korsettindustrie kennt man kein Zwischenmeistersystem, sondern die Arbeiterinnen holen sich ihre Arbeit meist ein- bis zweimal wöchentlich selbst von der Fabrik. Die Heimarbeit wird auch in Berlin meist von verheirateten Frauen, die früher als Mädchen in der Fabrik gearbeitet haben, gestellt. Die Löhne sind für bessere Qualitäten, die allerdings nur in selteneren Fällen aus dem Hause gegeben werden, dieselben wie die in der Fabrik gezahlten. Dagegen sind die Lohnsätze für billige Massenwaren bei Heimarbeit um etwa 10—15 Proz., nach Angabe eines Fabrikanten bis zu 20 Proz. niedriger als in der Fabrik. Der Grund ist hier, wie fast überall das beträchtliche Arbeiterangebot für schlechtere Arbeiten, während an geübten

Arbeiterinnen, wie bereits angedeutet, auch in Berlin stets Mangel ist.

Wir stoßen hier wieder auf die überall zu beobachtende Tatsache, daß es schwer ist, Arbeiterinnen zu finden, welche bereit sind, die verhältnismäßig lange Anlernezeit, die für eine gute Korsettnäherin unbedingt notwendig ist, durchzumachen; das tun in der Regel nur solche, die auch wirklich darauf rechnen, lange Jahre in der Industrie tätig zu bleiben und sich mit ihrer industriellen Arbeit ernähren müssen. Meist wird die Fabrikarbeit nur als Durchgangsstadium, als Versorgung bis zur Heirat betrachtet. So wollen die Arbeiterinnen lieber schnell etwas, wenn auch weniger mit leichterer Arbeit verdienen, als eine lange Anlernezeit auf eine schwierigere, wenn auch besser bezahlte Arbeit zu verwenden. Der bei Gelegenheit der Heimarbeitausstellung im Jahre 1906 von der Berliner Handelskammer herausgegebene Bericht stellt in Übereinstimmung mit obigen Bemerkungen fest, daß gerade in der Korsettindustrie fast nur gelernte Arbeiterinnen beschäftigt werden, während z. B. in der Wäschekonfektion „verhältnismäßig viele Gelegenheitsarbeiterinnen" tätig sind. Wenn es noch eines weiteren „amtlichen" Beleges bedarf, so verweise ich auf die Bemerkung im Februarheft 1908 des Reichsarbeitsblattes, wo über die Berliner Korsettindustrie geschrieben wird: „Das Angebot von Arbeitskräften, die im Hause arbeiten, ist wegen der schwierigen Arbeit in dieser Branche nur spärlich, Heimarbeiter bieten sich jedoch mehr als nötig an."

Der Durchschnittslohn der guten Berliner Korsettnäherinnen unter Ausschaltung derjenigen unter 16 Jahren, die noch mehr oder weniger als Lehrmädchen in Betracht kommen, beträgt nach übereinstimmenden Mitteilungen dortiger Fabrikanten im Fabrikbetriebe 2,70—3 M. Als Gesamtdurchschnittslohn seiner Arbeiterinnen unter Einrechnung auch der jüngsten, gab mir ein Berliner Korsettfabrikant die Summe von 13—14 M. wöchentlich an.

Mehrere Berliner Korsettfabrikanten versicherten mir, daß sie auf die bei Heimarbeit mögliche Lohnreduktion von 10 bis 20 Proz. und sonstige Unkostenverringerung an Ausgaben für Arbeitsraum, Maschinen, Licht usw. gerne verzichten würden,

wenn es ihnen gelänge, die Heimarbeiterinnen in die Fabrik zu ziehen. Sie versprechen sich von der dadurch gesicherten besseren Kontrolle während des Arbeitsprozesses eine weit bessere sauberere Arbeit und vor allem größere Pünktlichkeit in der Fertigstellung. Es sei aber in Berlin in zahlreichen Fällen nicht möglich, die Heimarbeiterinnen zu Arbeit in der Fabrik zu veranlassen. Ein wesentlicher Grund hierfür sei letzteren der Umstand, daß sie mit den täglichen weiten Wegen von ihrer Wohnungsvorstadt zur Fabrik zu viel Zeit verlören, und dann auch vor allem bei verheirateten Frauen die Sorge um den Haushalt, die es der Frau nur möglich mache, im Nebenerwerb zur Ergänzung des Arbeitsverdienstes des Mannes erwerbstätig zu sein.

Feig[1]) schreibt über diese Verhältnisse: „Ein großer Teil der Heimarbeiterinnen geht aus den Fabriken hervor ... Es sind dies meist solche, die durch ihre Verheiratung aus der Fabrik geschieden sind und in der ersten Zeit vielleicht gar nicht arbeiten, weil der Verdienst für beide Gatten ausreicht. Wird aber die Ehe mit Kindern gesegnet, so kann der Nebenverdienst doch nicht entbehrt werden. In die Fabrik zu gehen, daran kann und will die Frau in den meisten Fällen nicht denken. Da findet sie willkommenen Ersatz in der Heimarbeit. Zuerst nur in einigen freien Stunden als Nebenbeschäftigung betrieben, wird diese, je mehr Kinderzahl und Haushalt wachsen, ohne daß des Mannes Einkommen zunimmt, immer mehr zu einer der Haupteinkommenquellen der Familie ...“

Feig schreibt dann weiter über die Lage der Berliner Heimarbeiterinnen: „Die ledigen Heimarbeiterinnen sind nur selten alleinstehende Mädchen, denn sie müssen ihre Nähmaschine in ihrer eigenen Wohnung aufstellen; eine Schlafstelle genügt ihnen nicht. Sie wohnen daher meist bei ihren Eltern oder mit Schwestern zusammen und nehmen an deren Haushalt gegen ein bestimmtes Kostgeld und einen Beitrag zur Miete teil. Die übliche Höhe des Kostgeldes beträgt 5—6 M. wöchentlich, die des Wohnungsbeitrages 5—6 M. monatlich. Im Jahre würde eine ledige Ar-

---

[1]) Dr. Johannes Feig, „Hausgewerbe und Fabrikbetrieb in der Berliner Wäscheindustrie.“ Leipzig 1896.

beiterin für Kost und Miete 320—380 M. ausgeben und bei einem Verdienst von 500 M. 120—180 M. erübrigen, womit sie ihre Ausgaben für Abzahlung und Instandhaltung der Maschine, für Kleidung und ihre sonstigen Bedürfnisse bestreiten müßte. Viel ungünstiger gestellt sind die alleinstehenden Frauen, die eine eigene Wohnung haben. Obwohl sie meist an den Weichbildgrenzen oder in den Vororten wohnen, sind die Mietpreise doch ziemlich hoch. Unter 200 M. ist es kaum möglich, eine Stube mit Küche zu erhalten, den Luxus von zwei Stuben können sich diese Frauen natürlich nicht gönnen, auch nicht bei noch so großer Kinderzahl, wenn sie nicht aus dem Zimmer- oder Schlafstellenvermieten sich eine Nebeneinkunft verschaffen ... Man wird 600 M. als das mindeste bezeichnen müssen, womit eine alleinstehende Arbeiterin in Berlin anständig durchkommen kann ...“

Nach mir gewordenen Angaben Berliner Arbeiter betragen die Wohnungspreise in Arbeitergegenden heute (das Buch von Feig liegt bereits 13 Jahre zurück):

Wohnung von 1 Zimmer und Küche jährlich .	250—350 M.
Ein leeres Zimmer monatlich	15 „
Eine Schlafstelle ohne Frühstück monatlich . .	8—12 „

E. Jäger berechnet in seinem Buche „Die Wohnungsfrage“ als Durchschnittseinkommen der Berliner Konfektionsarbeiterin 309,40 M. jährlich; das gibt etwa 6 M. wöchentlich[1]).

Demgegenüber sind die oben für die Korsettarbeiterinnen aufgeführten Lohnsätze von 13—14 M. als relativ günstig zu betrachten. Selbst die mir über die Wochenlöhne der Berliner Korsett h e i m a r b e i t e r i n n e n mitgeteilten Angaben halten sich in der Regel um 2—6 M. über dem Niveau der von Jäger berechneten Durchschnittszahl. Im allgemeinen ist es aber kaum möglich, für Heimarbeit irgendwelche der Wirklichkeit entsprechende Durchschnittslohnzahlen aufzustellen. Auch eine einigermaßen zuverlässige Berechnung eines Stundenverdienstes ist sehr schwer, da bei den fortwährenden Unterbrechungen der Arbeit durch häusliche Beschäftigung kaum einwandfreie An-

[1]) Zitiert bei H e i n r i c h K o c h, „Die deutsche Hausindustrie.“ M. Gladbach 1905.

gaben über die tatsächliche Dauer der Arbeitszeit zu erhalten sind.

Das gilt in erster Linie für die Heimarbeit der verheirateten Frau, wie sie bei der städtischen Korsettheimarbeit durchaus die Regel ist. Diese Frauen von Handwerkern, Arbeitern usw. fassen den Begriff: „Arbeitszeit" nicht so konzentriert auf, wie es in der Werkstatt oder Fabrik geschieht. Sie nehmen ja aus dem Grunde Heimarbeit, daß sie nach Belieben ihre Arbeit unterbrechen und wieder aufnehmen können. Darum ist die Zeitangabe derartiger Leute nicht zuverlässig.

In den ländlichen Bezirken, wo in vielen Fällen eine ledige Arbeiterin sich ausschließlich mit industrieller Heimarbeit beschäftigt und, da der Haushalt in vielen derartigen Fällen von der Mutter oder den Geschwistern besorgt wird, ohne wesentliche Unterbrechungen eine regelmäßige Arbeitszeit von bestimmter Dauer einhält, ist die Berechnung eines Stundenverdienstes eher möglich und wurde ja in den vorstehenden Zeilen auch versucht. In den ländlichen Gegenden — ich denke hier vor allem an den Heubacher Bezirk — sind die Lebensverhältnisse und die Art der täglichen Beschäftigung der Bevölkerung zudem ziemlich gleichartig und ermöglichen eher die Aufstellung eines Durchschnittstypus. In der Großstadt Berlin aber, wo sich die Heimarbeiterinnen aus allen Schichten des Arbeiter- und Handwerkerstandes rekrutieren, wo jede Familie ein vollständig verschiedenes Bild der Lebensführung und Erwerbstätigkeit aufweist, ist es unmöglich, aus einzelnen Fällen Verallgemeinerungen zu ziehen. Es ist hier auch unmöglich, allgemein festzulegen, ob der einer Arbeiterin gezahlte Lohn den Erfordernissen des Lebensunterhaltes entspricht. Man müßte zu diesem Zwecke in jedem Falle genau feststellen, welchen Bruchteil das Einkommen der Frau zum Gesamteinkommen der Familie darstellt, wie hoch der Verdienst des Mannes, und welches der beruflichen und sozialen Stellung des Mannes entsprechend, die Lebenshaltung der Familie ist.

Das alles kann aber bei der relativ so unbedeutenden Zahl der Berliner Korsettarbeiterinnen und den immerhin wenig charakteristischen Merkmalen, welche diese Gruppe von Arbeiterinnen von der großen Masse der übrigen Berliner weiblichen

Arbeiter unterscheidet, nicht mehr Aufgabe einer Spezialschilderung der „Deutschen Korsettindustrie“ sein, sondern verdient eine eingehende monographische Darstellung der Lage der Berliner Arbeiterinnen im allgemeinen.

Ich verweise hier außer dem bereits genannten Buche von Feig auf die Schriften von Dr. E. Hirschberg: „Die soziale Lage der arbeitenden Klassen in Berlin“, Berlin 1897, und die in den staats- und sozialwissenschaftlichen Forschungen von Schmoller erschienene Abhandlung von Gertrud Dyhrenfurth: „Die hausindustriellen Arbeiterinnen in der Berliner Blusen-, Unterrock-, Schürzen- und Trikotkonfektion“, Leipzig 1898.

Über die Arbeiterverhältnisse der Mannheimer Korsettfabrik konnte ich nur wenig Erwähnenswertes erfahren.

Den kurzen Bemerkungen über diese Fabrik im ersten Kapitel dieser Arbeit kann ich nur noch ergänzend beifügen, daß der den Fabrikarbeiterinnen gezahlte Lohn im Durchschnitt niedriger ist als in Köln und Berlin. Der Grund ist, wie im ersten Kapitel angedeutet, die relativ geringere Nachfrage nach weiblichen Arbeitskräften in Mannheim.

Der regelmäßige, von einer ausgelernten Maschinennäherin erzielte Stundenverdienst beträgt bei Akkordarbeit etwa 18 Pfg. Heimindustrie ist, wie erwähnt, relativ wenig in der Mannheimer Korsettindustrie vorhanden. Die Heimarbeiterinnen verkehren direkt mit der Fabrik. Die Lohnsätze für Fabrik- und Heimarbeit sind die gleichen, jedoch erhalten die Auswärtigen die sich am geringsten lohnenden Artikel.

Nach Mitteilungen des betreffenden Fabrikanten sind die Heimarbeiterinnen sämtlich in der Krankenkasse, dagegen nicht in der Invalidenversicherung.

E) Zusammenfassung.

Zusammenfassend ist über die Gestaltung der Arbeiterverhältnisse der deutschen Korsettindustrie zu sagen:

Das numerische Übergewicht hat heute die Fabrikindustrie. Ihre Hauptstandorte sind Stuttgart, Cannstatt, Göppingen, zum Teil Ölsnitz und Berlin, dann vor allem Köln und Mannheim und in unbedeutenderem Maße Hamburg, Frankfurt a. M. usw. (Die letzteren Plätze wurden in unserem historischen Abschnitte

bereits aufgeführt; ein näheres Eingehen auf die betreffenden Arbeiterverhältnisse erfolgte wegen der geringen Bedeutung dieser Plätze für die deutsche Korsettindustrie nicht.)

Eine starke Heimarbeitproduktion weisen vor allem die württembergischen Gebiete der Schwäbischen Alb und der Ebinger Gegend, ferner zum großen Teil das sächsische Gebiet und Berlin auf. An den Plätzen Stuttgart, Cannstatt, Göppingen, Mannheim und vor allem Köln spielt dagegen die Heimarbeit nur eine untergeordnete Rolle.

Ob in der heutigen Entwicklung eine Tendenz zur Vermehrung der Fabrikarbeit gegenüber der Heimarbeit oder umgekehrt liegt, kann ich nicht einwandfrei feststellen. Zwingende, zahlenmäßige Belege liefert die, wie bereits betont, bei Heimarbeit sehr ungenaue Statistik für keine der beiden Möglichkeiten. Mir scheint, und das wurde mir auch von Fachleuten bestätigt, daß die Einführung der Dampfmaschine der Heimarbeit Abbruch getan hat. Diese Entwicklung ist heute jedoch zum Teil mit dem Übergang zahlreicher Fabriken zum Dampfbetrieb bereits abgeschlossen; in einigen Fällen, so vor allem in Berlin, wo, wie die oben angeführte Statistik zeigt, noch ziemlich viel Handbetrieb vorhanden ist, ist eine Weiterentwicklung zum Fabrikbetrieb bei vermehrter Anwendung der Dampfmaschine noch denkbar. Die großen Vorteile des fabrikmäßigen Betriebes und auch vor allem der Dampfmaschine für den Fabrikanten wurden in dem Kapitel über die „Technik“ bereits betont. Im übrigen ist die in vielen Fällen zu beobachtende Tendenz der deutschen Korsettindustrie zur Herstellung immer besserer Sorten ein weiterer Antrieb zur Verringerung der Heimarbeit.

Der Verwirklichung einer solchen Entwicklung stehen aber, wie in den vorstehenden Zeilen mehrfach betont wurde, vor allem auf seiten der Arbeiterschaft noch große Hindernisse im Wege; so vor allem bei der Heimarbeit der verheirateten Frau die Sorge um den Haushalt und die Kinderpflege, dann besonders in Heubach neben dem letzteren Moment der kleine Grundbesitz mit seinen Ansprüchen an die Arbeitskraft der Frauen und Mädchen und seinen weiteren Folgen: dem bäuerlichen Vorurteil gegen den Beruf der Industriearbeiterin.

Während die sächsischen und Heubacher Fabrikanten in

den billigen Löhnen der Heimarbeit zum großen Teil eine Grundbedingung ihrer Existenz sehen, geht das Streben der meisten Fabrikanten der übrigen Plätze aus den oben besprochenen Gründen auf Verminderung der Heimarbeit. Die Heranziehung gut angelernter und regelmäßig arbeitender Arbeitskräfte ist eine der Hauptsorgen, vor allem der Produzenten mittlerer, besserer und bester Sorten, wie sie in erster Linie in Stuttgart, Cannstatt, Göppingen, Köln und Berlin hergestellt werden.

Man hat in Kreisen der Korsettfabrikanten zu diesem Zwecke wiederholt die Errichtung von Fachschulen für Korsettarbeiterinnen angeregt, ohne jedoch bisher weiter als zu dieser guten Absicht gelangt zu sein. Die Schwierigkeit der Durchführung dieser Idee liegt in der örtlichen Zersplitterung und der für ein lebensfähiges Institut der gedachten Art zu geringen Bedeutung der Korsettfabrikation an den einzelnen in Betracht kommenden Plätzen. Auch eine Einigung etwa der württembergischen Fabrikanten über eine gemeinsame Errichtung einer solchen Schule ist wenig wahrscheinlich, da doch immer diejenigen Fabrikanten den größten Vorteil davon hätten, in deren Stadt sich die Schule befände, und man daher aus Gründen der Konkurrenzfurcht lieber ganz auf die an sich sehr nützliche Einrichtung verzichtet, als dem Rivalen vielleicht einen Vorsprung zu geben.

So wird denn wohl auf absehbare Zeit der Mangel an geübten Arbeitskräften ein Symptom der deutschen Korsettindustrie bleiben.

5. Kapitel

Die Absatzverhältnisse der deutschen Korsettindustrie

A) Inlandabsatz

Die Korsettindustrie war in früheren Jahren für ihren Absatz im wesentlichen auf die Kundschaft der Korsettspezialgeschäfte, sowie der Manufaktur- und Kurzwarengeschäfte, für die billigen Preislagen auch vor allem auf die Kundschaft der Grossisten angewiesen. Die Korsettspezialgeschäfte waren teils von den Fabriken selbst gegründet als Absatzstelle der Ware nur der betreffenden Fabrik, oder sie waren häufig sonst vertraglich mehr oder weniger von letzterer abhängig, in ihrer Mehrzahl allerdings von den Fabrikanten unabhängige Unternehmungen.

Alle diese vielen kleinen Detailgeschäfte zu Kunden zu erhalten, erforderte eine ausgiebige Reisetätigkeit seitens der Fabrikanten in reger Kleinarbeit; die einzelnen Bestellungen besonders der gemischten Warengeschäfte waren auch verhältnismäßig unbedeutend. Dafür hatten die Fabrikanten allerdings den großen Vorteil, an einmal gewonnenen Kunden treue Abnehmer zu haben, da diese kleineren Geschäfte erfahrungsgemäß einen sehr konservativen Charakter bei der Wahl ihrer Lieferanten hatten, und soweit sie noch bestehen, auch heute noch haben. Es war auf diese Weise mit verhältnismäßig geringem Kapital möglich, eine Korsettfabrik zu gründen und allmählich den Kreis der Kunden in der erwähnten Kleinarbeit zu erweitern.

Dieses ruhige Bild änderte sich vollständig mit dem Aufkommen der modernen Warenhäuser. Zahlreiche der früher schlecht und recht bestehenden Manufakturwarengeschäfte gingen durch die übermächtige Konkurrenz der Warenhäuser zugrunde. Die Korsettspezialgeschäfte haben es allerdings verstanden,

durch fachgemäße, persönliche Bedienung und Unterhaltung eines großen Lagers von besseren Waren, sowie allen möglichen Spezialitäten der Konkurrenz der Warenhäuser besser zu widerstehen. Immerhin ist ihr Absatz in billigeren Qualitäten auch durch diese beeinträchtigt worden.

Die Korsettfabrikanten mußten sich dieser Wandlung entsprechend die Kundschaft der Warenhäuser zu gewinnen suchen. Diese großen Abnehmer stellen aber naturgemäß weit größere Ansprüche an die Leistungsfähigkeit der Fabrikanten als die kleinen Geschäfte, vor allem was schnelles und pünktliches Liefern großer Quantitäten anbelangt, und damit auch Eröffnung eines größeren Kredits. Heute ist es nicht mehr möglich, mit Erfolg eine Korsettfabrik zu betreiben, ohne zugleich über größere Kapitalien zu verfügen. Der Absatz, der bei dem ruhigen und gleichmäßigen Geschäftsgang der kleinen Kundschaft ziemlich leicht vorher zu berechnen war, ist infolge der oft unvorhergesehen einlaufenden größeren Aufträge der Warenhäuser unsicherer geworden. Es ist das Grundprinzip aller Warenhäuser, mit einem möglichst kleinen Lager einen möglichst hohen Umsatz zu erzielen. Da ihr Bedarf aber sehr bedeutend ist und oftmalige schnell lieferbare Nachbestellungen mit sich bringt, ist der Fabrikant gezwungen, stets ein großes Lager an Stoffen, Stahl, Fischbein, Spitzen usw. zu unterhalten, um den Forderungen der Warenhäuser jederzeit pünktlich nachkommen zu können.

Leistungsfähigen und kapitalkräftigen Fabrikanten ist aber trotzdem dieser Umschwung sehr erwünscht: Die Konzentration der Aufträge, die sich in den großen geschlossenen Bestellungen der Warenhäuser gegenüber den vielen zersplitterten der kleinen Kunden darstellt, von denen jeder seine besonderen Wünsche über Ausführung der Ware hat, ermöglicht die Anfertigung größerer Quantitäten derselben Qualität zu gleicher Zeit. Diese Tatsache bringt große Erleichterung in der Gesamtfabrikation und Arbeitsersparnis, besonders beim Zuschneiden, wo die Stoffe in vielen Lagen übereinander gelegt, gleichzeitig geschnitten werden können, abgesehen davon, daß auch hierdurch eine größere Ersparung durch besseres Ausnutzen der Stoffe stattfinden kann. Vor allem ermöglichen die großen

einheitlichen Aufträge eine weitergehende Arbeitsteilung, die ihrerseits wieder die Produktion verbilligt und das Heranbilden von Arbeitsvirtuosen für ganz beschränkte Einzelarbeiten ermöglicht. Das bedeutet bessere Nutzbarmachung der Arbeitskräfte und sichert zugleich eine bessere Qualität der hergestellten Produkte.

Die Warenhäuser haben jedoch neben diesen offensichtlichen Vorteilen den Fabrikanten auch erhebliche Schwierigkeiten und Nachteile gebracht (das meiste hier und im folgenden von den Warenhäusern Gesagte gilt auch von den großen Einkaufsvereinigungen, einer weiteren modernen Abart des Detailgroßhandels, welche die Vorteile des Engroseinkaufs ausnutzen und die Ware zum Einkaufspreis (Unterschied von den Engroshandelsfirmen!) an von ihnen finanziell abhängige Detailverkaufsgeschäfte abgeben).

Die Fabrikanten müssen seit dem Entstehen der Warenhäuser und der erwähnten Einkaufsvereinigungen mit einer sehr reduzierten Verdienstquote rechnen. Bei dem Massenkonsum dieser großen Abnehmer spielen Form und Qualität der Ware oft weniger eine Rolle als der Preis. Die Konkurrenz der Fabrikanten spielt sich also in vielen Fällen mehr in gegenseitigem Unterbieten als in Lieferung besserer Ware ab; es bildet sich hierbei ein förmliches Submissionswesen heraus, indem die Warenhäuser sich in manchen Fällen die Muster sämtlicher in Frage kommender Fabrikanten zugleich zur Ansicht kommen lassen und dem billigsten unter ihnen den Zuschlag erteilen. Das gilt vor allem für die billigen Sorten, die nicht so wesentliche Unterschiede der Form und der äußeren Ausstattung aufweisen, während die besseren Qualitäten oft an Ort und Stelle anprobiert und mehr individuell vom Einkäufer ausgesucht werden.

Eine weitere Schwierigkeit für die Korsettfabrikanten, wie überhaupt für sämtliche Lieferanten der Warenhäuser, ist durch die in den meisten Bundesstaaten eingeführte Spezialbesteuerung derselben geschaffen worden. In den meisten Fällen haben die Warenhäuser die neue Steuer auf ihre Lieferanten abzuwälzen gewußt und diesen dadurch den Unternehmergewinn verringert. In der Korsettindustrie bleibt die Steuer bei den billigen Massenartikeln, wo sich, wie erwähnt, die Konkurrenz

der Fabrikanten hauptsächlich in gegenseitiger Preisunterbietung abspielt, also kein Fabrikant, ohne damit die Kundschaft der Warenhäuser zu verlieren, seine Preise selbständig im Verhältnis zu denen anderer Fabrikanten erhöhen kann, auf letzteren liegen. Eine Konvention, die hierbei ein gemeinsames Vorgehen der betreffenden Produzenten erreichen könnte, gibt es, wie wir im nächsten Kapitel sehen werden, innerhalb der Korsettindustrie nicht. Bei den besseren Qualitäten ist dagegen oft eine Erhöhung der Preise seitens der Fabrikanten um den Betrag der Warenhaussteuer möglich gewesen. Diese Erhöhung ist dann meist zu Lasten des kaufenden Publikums, da sich die Warenhäuser durch erhöhte Preise für ihren verteuerten Einkauf schadlos zu halten suchen. Diese in vielen ähnlichen Fällen zu machende Beobachtung ist mir von Warenhausbesitzern und Fabrikanten vieler Artikel bestätigt worden. Wie wenig die Warenhaussteuer ihren Zweck erreicht, durch Verteuerung der Generalunkosten, die Leistungsfähigkeit der Warenhäuser gegenüber den kleinen Detailgeschäften herabzudrücken, geht gerade bei Betrachtung der Korsettbranche aus dem Umstande hervor, daß heute die Warenhäuser in stets steigendem Maße auch Abnehmer der besseren und besten Qualitäten von Korsetts sind, daß ihnen also die Verteuerung des Einkaufs derselben keinen Abbruch getan hat, daß sie außerdem den Vertrieb billiger Korsetts in immer steigendem Maße an sich ziehen.

Trotz der mancherlei geschilderten Nachteile ist jedoch immerhin alles in allem genommen das Aufkommen der Warenhäuser insofern ein Vorteil für die Korsettfabrikanten gewesen, als der Konsum an Korsetts seitdem bedeutend gewachsen ist. Die Warenhäuser haben es verstanden, den früher nur bei mittleren und besseren Ständen gebräuchlichen Kleidungsartikel auch den großen Massen der Bevölkerung zugänglich zu machen.

Bei der Wanderung durch ein Warenhaus wird eben wie auf einer Ausstellung das Publikum auf vieles aufmerksam gemacht, was es bisher teils gar nicht, teils in ungenügender Auswahl gesehen hatte. Dazu kommt das Streben jeder Schicht der Bevölkerung, es der nächsthöheren gleich zu tun, und wenn dies mit so billigen Mitteln wie mit einem Korsett von 95 Pfg.

möglich ist, wie wir es in den Auslagen mancher Warenhäuser finden, so wird eines Tages der Anfang damit gemacht. Die Ausnahme wird zum ständigen Bedürfnis, und wenn die betreffende Käuferin mit der Haltbarkeit ihres billigen Korsetts üble Erfahrungen gemacht hat, wird sie in den meisten Fällen nicht das Korsetttragen deshalb ganz aufgeben, sondern eine bessere Qualität kaufen, die dann „länger hält". Der Luxus wird zum Bedürfnis. Auf unseren Fall angewandt heißt dies: Der Konsumentenkreis von Korsetts vergrößert sich.

Gerade infolge der großen Aufträge der Warenhäuser gelang und gelingt es den Produzenten immer mehr sich den letzten Abnehmern ihrer Erzeugnisse durch Ausschaltung des Zwischenhandels zu nähern. Früher fand ein großer Teil des Absatzes auch der Korsettindustrie an Grossisten statt, die ihrerseits die Ware an kleine Abnehmer in ländlichen Gegenden und auch in den Städten weiter verkauften. Es war in vielen Fällen für den Fabrikanten lohnender, seine Preise etwas niedriger zu stellen und hierdurch den Zwischenhandelsgewinn zu ermöglichen, als seinerseits selbst durch eigene Reisende alle diese kleinsten Abnehmer zu besuchen. Diese Grossisten, deren Haupttätigkeit sich naturgemäß nur auf den Vertrieb billiger Massenartikel beschränkte, gingen nun unter dem Einfluß der Warenhäuser sehr zurück.

Wir schilderten eingangs dieses Kapitels, wie die Warenhäuser die kleinen Manufakturwarengeschäfte usw. immer mehr zurückdrängten; mit deren Niedergang gingen auch die Lieferanten derselben, die Grossisten in ihrer Zahl und Bedeutung beträchtlich zurück. Wie in vielen Branchen, so machte sich diese Tatsache auch bei der Korsettindustrie in fast völligem Aufhören der Kundschaft der Engroshäuser bemerkbar.

B) Korsettexport und -Import Deutschlands; kurze Bemerkungen über die Korsettindustrie des Auslands

Eine unbedingt zuverlässige, zahlenmäßige Feststellung der Exportverhältnisse der deutschen Korsettindustrie ist unmöglich, da die amtlichen Exportziffern sehr ungenau sind.

Vor allem werden nachweislich große Quantitäten Korsetts unter den Rubriken „Wäsche, Kleider usw." mitverzollt, ohne in irgend welcher Form als Korsetts kenntlich zu erscheinen. Deutsche, französische und Fachschriften anderer Länder fechten daher regelmäßig beim Erscheinen der amtlichen Veröffentlichungen die betreffenden Zahlen mit guten Gründen an.

Folgende Ziffern können daher nur einen ungefähren Überblick über die tatsächlichen Verhältnisse geben, sind aber im einzelnen mit großer Vorsicht aufzunehmen. Ich habe es aus diesen Gründen vorgezogen, anstatt meine Schlüsse allein aus diesen Zahlen zu ziehen, mich durch eingehende Rundfrage an in- und ausländische Fabrikanten über die Exportverhältnisse von und nach den einzelnen Ländern zu orientieren, und habe mich im wesentlichen auf eine zusammenfassende Darstellung dieser Urteile maßgebender Fachleute beschränkt.

Immerhin seien der Vollständigkeit halber wenigstens die Zahlen des deutschen Korsettexports nach den Veröffentlichungen der amtlichen deutschen Reichstatistik für die letzten Jahre angegeben.

Nach den Mitteilungen der deutschen Reichsstatistik belief sich der Export deutscher Korsetts:

	1900		1901		1902		1903	
	Dz	1000 M.	Dz	1000 M.	Dz	1000 M.	Dz	1000 M.
England . .	7011	5258	7306	6210	8069	6859	7929	6740
Frankreich .	6	4	1	1	10	8	8	7
U. S. A. . .	429	601	185	157	199	164	138	117
Schweiz . .	656	594	655	565	701	596	699	594
Holland . .	997	548	1076	915	1050	892	1087	924
Belgien . .	49	29	63	54	56	47	96	82
Italien . . .	16	10	14	12	14	12	11	14
Österreich-Ungarn. .	14	8	19	16	15	13	11	9
Dänemark .	579	318	453	385	465	395	326	277
Norwegen .	255	140	224	190	167	142	145	123
Schweden .	73	55	55	47	49	42	46	39
Summa ca.	10200	7705	ca.10200	8922	ca.11000	9682	ca.10500	9323

Ferner noch einige Länder mit ganz geringen Exportzahlen.

(Export deutscher Korsetts: Fortsetzung)

	1904		1905		1906		1907	
	Dz	1000 M.	Dz	1000 M.	Dz	1000 M.	Dz	1000 M.
England . . .	6552	5242	6225	5291	5796	5180	4882	4442
Frankreich . .	20	16	13	11	20	19	30	31
U. S. A. . . .	85	68	75	64	79	78	66	60
Schweiz . . .	728	582	919	781	489	514	715	653
Holland . . .	928	742	925	786	684	605	1053	969
Belgien . . .	64	51	69	59	47	54	57	71
Italien . . .	11	6	22	19	?	?	33	33
Österreich-Ungarn . .	11	9	4	3	4	7	10	15
Dänemark . .	242	194	232	197	189	171	219	200
Norwegen . .	98	78	45	38	55	52	64	58
Schweden . .	27	22	34	29	47	45	74	69
Austral.-Bund	244	195	159	135	181	161	91	82
Summa ca.	9000	7326	ca. 8800	7544	7912	7154	7499	6861

Ferner noch einige Länder mit ganz geringen Exportzahlen.

Bis zum 1. März 1906 wurden Korsetts aus Baumwolle, Leinen, Wolle usw. in dem amtlichen deutschen Warenverzeichnis als besondere Position unter der gemeinsamen statistischen Nummer 496 nachgewiesen, seidene und halbseidene waren dagegen unter den Kleidern aus Seide und Halbseide der Nummern 493 und 494 inbegriffen. Der Anteil der Korsetts ist für diese letztere Gruppe nicht bekannt geworden. Die vorstehenden Zahlen gelten daher bis 1906 ausschließlich für baumwollene Korsetts (die ganz unbedeutenden Quantitäten, die an leinenen und wollenen Korsetts unter diesen Zahlen enthalten sind, spielen keine nennenswerte Rolle).

Seit dem 1. März 1906 wird dem Artikel Korsetts keine besondere Position mehr eingeräumt, sondern letztere werden nur mehr als besondere Nummer in der Rubrik: Konfektion, Putzwaren, Kleider, Wäsche aufgeführt und unterliegen bei der Einfuhr dem für diese Artikel geltenden Zollsatz von 300 M. für 100 kg, ohne Rücksicht darauf, daß zu einem Korsett auch Metallschließen, Metallfedern, Fischbeine usw. gehören, die bedeutend schwerer wiegen als baumwollene Stoffe und dadurch der Artikel Korsetts tatsächlich mit einem höheren Zoll belegt wird als die übrigen Konfektionswaren.

Mit dem genannten Datum erhielten auch seidene und halb-

seidene Korsetts eine besondere statistische Nummer; die angegebenen Exportzahlen verstehen sich daher von 1906 ab[1]) für baumwollene und seidene Korsetts, während die vorhergehenden Zahlen ausschließlich für baumwollene galten (abgesehen von den, wie erwähnt, ganz minimalen Quantitäten wollener und leinener Korsetts).

Nach der neuen Gruppierung im Warenverzeichnis werden seidene „Mieder" (so heißt seitdem der amtliche Ausdruck für Korsetts) unter der statistischen Nummer 517 c, wollene, mit Frauen- und Mädchenkleidern, Blusen, Schürzen und Unterröcken ohne Ausscheidung der Art unter der gemeinsamen Nummer 518 b, baumwollene, auch mit anderen pflanzlichen Spinnstoffen gemischte, unter der Nummer 519 e, solche aus anderen pflanzlichen Spinnstoffen als Baumwolle unter der Nummer 520 e nachgewiesen.

Über Stückzahl, Qualität usw. der Korsetts ist aus den deutschen amtlichen Ausweisen nichts zu ersehen, da Erhebungen hierüber nicht gemacht werden.

Der Höhepunkt des deutschen Korsettexports ergibt sich nach vorstehender Tabelle für das Jahr 1902 mit 9 682 000 M., also unter Hinzurechnung der in dieser Zahl nicht enthaltenen halbseidenen und seidenen Korsetts ungefähr 10 Mill. M. In Wirklichkeit dürften sich nach den Ansichten der Fachleute diese Ziffern erhöhen, da, wie erwähnt, viele Korsetts irrtümlich oder aus irgend welchen Gründen als Kleider, Wäsche usw. verzollt werden. Für das Jahr 1907 lassen sich dagegen als Gesamtexportziffer an Korsetts nur $7^1/_2$ Mill. M. feststellen, was in den 5 Jahren 1902—1907 einen Rückgang von rund 22 Proz. bedeutet.

Dieser Umstand ist für die deutsche Korsettindustrie um so bedenklicher, da kaum anzunehmen ist, daß die so immer mehr für den deutschen Markt produzierende Industrie sich auf diesem für den ihr entgehenden Auslandabsatz schadlos halten kann; denn bereits heute sind Anzeichen einer Überproduktion vorhanden.

[1]) Für das Jahr 1906 selbst gilt dies noch nicht in vollem Maße, da ja in den Monaten Januar und Februar dieses Jahres noch die alte Einteilung galt.

Die Gründe dieses Rückgangs sind vor allem die stets steigenden Schutzzölle der betreffenden Absatzgebiete und die teils infolge derselben, teils ohne diese Hilfe erstarkte Eigenproduktion dieser Staaten.

Wir werden diese Feststellung in unseren folgenden Betrachtungen der einzelnen in Frage kommenden Länder bestätigt finden.

England war seit Beginn der deutschen Korsettindustrie einer ihrer Hauptabnehmer; zahlreiche deutsche Fabriken sandten ihre ganze Produktion oder doch einen großen Teil derselben auf den englischen Markt. Dieses Verhältnis hat sich in den letzten Jahren sehr zu ungunsten der deutschen Korsettindustrie umgestaltet. Der Export deutscher Korsetts nach England, wie überhaupt der gesamte englische Korsettimport weist einen steten Rückgang auf. Für diese Behauptung geben uns die mitgeteilten statistischen Ausweise die notwendigen Belege.

Der Grund dieses Rückganges liegt hauptsächlich in dem Erstarken der englischen Korsettindustrie, das ohne jeden Zollschutz innerhalb der letzten 20 Jahre erreicht wurde.

Die billigen Massenartikel, die früher in sehr bedeutendem Maßstabe von Deutschland bezogen wurden, werden heute fast durchweg in England selbst hergestellt.

Dr. Kurt Weinberg (E. von Halle, „Die Weltwirtschaft", 1907 II 2) stellt den gleichen Rückgang für die gesamte Damenkonfektion fest: „Die englischen Wholesale-Häuser geben ihren deutschen Lieferanten kaum noch einigermaßen belangreiche Stammordres, sondern fast nur noch Musterordres von geringem Umfange, so daß sich das Reisen nach England für die meisten deutschen Firmen nicht mehr lohnt."

In den letzten Jahren hat es die englische Korsettfabrikation auch verstanden, die besseren und besten Qualitäten selbst herzustellen. Gerade bei letzteren kommt England im Gegensatz zu Deutschland noch der Vorteil der zollfreien Einfuhr von zahlreichen vom Auslande bezogenen Hilfsstoffen zugute, wie z. B. der französischen Seidenstoffe und Seidenbänder, auf welche die deutsche Industrie hohe Zölle zu zahlen hat. Ferner ist, wie bereits in anderem Zusammenhange erwähnt, die Nottinghamer Korsettspitze der deutschen überlegen, und muß von der deut-

schen Korsettindustrie mit hohem Zoll belegt (350 M. für 100 kg) eingeführt werden. Die Syndizierung der deutschen Fabrikanten der Federstahleinlagen gibt der englischen Korsettindustrie noch einen weiteren Vorsprung vor der deutschen. Um in England konkurrenzfähig zu bleiben, wo sich gerade in den letzten Jahren die Federstahlproduktion sehr gesteigert hat, müssen die deutschen Korsettfederfabrikanten ihre englischen Preise niedrig stellen. Den deutschen Korsettfabrikanten werden indes wesentlich höhere Sätze notiert, wodurch das fertige Korsett naturgemäß im Preise teurer wird[1]).

Die englische Korsettindustrie ist heute weit genug, den heimischen Bedarf fast ganz zu befriedigen, und höchstens noch auf einige ausländische Spezialitäten angewiesen. Es ist daher erklärlich, daß der englische Grossist und Detailleur lieber bei den heimischen Fabrikanten kauft als beim Ausland.

Ein Export englischer Korsetts nach Deutschland findet nicht statt.

Ein lohnender Export deutscher Korsetts nach Frankreich ist fast unmöglich, da die geringeren Qualitäten in sehr großem Maßstabe im Süden Frankreichs, in Tours, Lyon usw., die besseren, mehr der Mode unterworfenen Artikel, in Paris und Umgebung hergestellt werden.

Da Frankreich auch fast alle zur Korsettfabrikation erforderlichen Rohmaterialien selbst erzeugt, steht seine Leistungsfähigkeit derjenigen der deutschen Korsettindustrie keinesfalls nach, am wenigsten soweit bessere und beste Qualitäten in Frage kommen.

Der Export und Import Frankreichs an Korsetts gestaltet sich nach einer mir zugegangenen Mitteilung des Ministère du Commerce et de l'Industrie wie folgt (für das Jahr 1906):

---

[1]) Vgl. zu diesem letzten Punkt die Ausführungen in der Zeitschrift: „Korsettspezialist" vom 25. November 1907.

Import		Export	
Ursprungsland	Stückzahl	Bestimmungsland	Stückzahl
England . . .	2606	England	24326
Deutschland . . .	7033	Deutschland[1]) . . .	23685
Belgien	45109	Belgien	10682
Niederlande . . .	908	Schweiz	17293
Spanien	310	Türkei	13435
Andere Länder . .	382	Andere Länder . .	27967
Kolonien	252	Algier	23279
		Andere Kolonien .	5756
	56000		146423
Wert in Francs	226400	Wert in Francs	1464230

Diese Zahlen werden besonders von der französischen Fachzeitschrift „Les Dessous Elégants“ sehr heftig angefochten und als bedeutend zu niedrig bezeichnet. Im Juniheft 1908 berechnet dieses Blatt nach eigenen Erkundigungen den französischen Korsettexport auf 9 Mill. Francs im Minimum. Ohne diese Zahl in ihrer vollen Höhe anerkennen zu wollen, muß ich mich jedenfalls der Ansicht anschließen, daß die amtlichen Ziffern hinter der Wirklichkeit zurückbleiben, da mir ungefähre Exportzahlen einiger großer Pariser Häuser bekannt sind, deren Summe schon weit über obiges Resultat hinausgeht.

Nach den Mitteilungen, welche die genannte Fachschrift für 1907 gibt, steht Deutschland in der Korsettausfuhr Frankreichs mit 29 600 Stück an erster Stelle, während die Korsetteinfuhr Frankreichs von Deutschland im gleichen Jahre nur 8400 Stück betrug. Dagegen importierte Frankreich von Belgien 54 500 Korsetts. Immerhin steht Deutschland in der Statistik der französischen Korsetteinfuhr an zweiter Stelle; die französische Einfuhr englischer Korsetts betrug im genannten Jahre nur 5253 Stück.

Die französische Korsettindustrie exportiert im wesentlichen feine Qualitätsware, wie ja schon der von der amtlichen französischen Statistik angenommene Durchschnittspreis von 10 Franken für das Stück exportierter Ware zeigt[2]). Das französische

[1]) Nach den Veröffentlichungen des Kaiserl. statistischen Amts exportierte Frankreich im gleichen Jahre an Korsetts nach Deutschland: 141,71 Dz. im Werte von 148 000 M.

[2]) Vgl. die vorstehende Tabelle.

Korsett wird im Auslande eben in erster Linie als Modeartikel gekauft und findet als solcher auch in Deutschland trotz des deutschen Einfuhrzolls Eingang.

Der Korsettbedarf der Vereinigten Staaten von Nordamerika war vor wenigen Jahrzehnten fast ausschließlich auf die europäische Produktion angewiesen; hierauf deuten schon die im ersten Kapitel dieser Arbeit wiedergegebenen Exportzahlen des Stuttgarter Hauses hin, das lange Zeit hindurch nur für den amerikanischen Export arbeitete.

Dieses besonders für die deutsche Industrie glückliche Verhältnis wurde seit dem Inkrafttreten der Mac Kinley-Bill vom 6. Oktober 1890 unterbrochen, als Amerika den Grundsatz: „Schutz der nationalen Arbeit" proklamierte. Es bedarf keiner weiteren Erklärung, daß die plötzliche Erhöhung des amerikanischen Zolles auf 60 Proz. des Wertes, zugleich verbunden mit zahlreichen Schikanen der amerikanischen Zollbehörden unsere Korsettausfuhr nach den Vereinigten Staaten ganz lahm legte und die Gründung von großen Fabriken im eigenen Lande veranlaßte. Die amerikanische Korsettindustrie fühlt sich seit 3 bis 4 Jahren stark genug, ihrerseits Exportversuche auf den europäischen Markt zu machen. Diese sind, soweit es Deutschland betrifft, trotz der in sehr großem Stile betriebenen Reklame der amerikanischen Korsettfabriken von geringem Erfolge, da der deutsche Einfuhrzoll die billige amerikanische Ware fern hält und Modeartikel, wie sie die besseren Qualitäten darstellen, eben nicht aus Amerika bezogen werden. In dem zollfreien England sollen dagegen die amerikanischen Korsetts in billigen Qualitäten ziemlich großen Absatz finden.

Es ist von Interesse, in diesem Zusammenhang die sehr detaillierten Veröffentlichungen des amerikanischen Zensus über Produktion, Arbeiter, Löhne usw. der amerikanischen Korsettindustrie zu erwähnen. Der Zensus gibt hierfür folgende Zahlen[1]):

---

[1]) Bericht des Department of Commerce and Labour, Bureau of the Census; S. N. D. North Director, Bulletin 57, Census of Manufactures 1905, U. S. A. Washington 1906, Government printing office.

Korsettindustrie:	1880	1890	1900	1905
Zahl der Betriebe . . .	113	205	138	109
Kapital	1611695	6640056	7289936	9589402
Bezahlte Beamte:				
Zahl	—	442	815	877
Gehalt	—	553776	965614	1009859
Arbeiter und Löhne:				
Zahl (Durchschnitt) . . .	8802	10928	12297	10975
Löhne	1745969	3509039	3644593	3600462
Im einzelnen Durchschnittszahl:				
Männer über 16 Jahre . .	776	1731	1259	1178
Frauen über 16 Jahre . .	7487	9093	10684	9514
Kinder unter 16 Jahre . .	539	104	354	283
Verschiedene Ausgaben . .	—	908510	987180	2104522
Wert des verwendeten Materials	3686821	5662140	6357189	6135237
Wert der Produktion inkl. Export u. Reparatur . .	6494705	12401575	14451198	14862081

Wie viel der amerikanische Korsettexport genau beträgt, steht nicht fest, da nach einer mir zugegangenen Mitteilung des Department of Commerce and Labour, Bureau of Statistics Washington die ausgeführten Korsetts mit anderen Artikeln unter einer gemeinsamen Rubrik, die sich nach dem hauptsächlichen zur Herstellung der betreffenden Artikel verwandten Material bestimmt, eingeschlossen sind. So findet sich der Korsettexport unter den Rubriken: Kleidung (wearing apparel), Baumwollware und Seidenware, ohne daß die Korsetts als solche im besonderen kenntlich gemacht werden.

Die oben angegebenen Zahlen sind natürlich nicht allzu genau zu nehmen, geben aber immerhin ein interessantes Bild der überaus schnellen Entwicklung der amerikanischen Korsettindustrie; diese geht besonders aus dem starken Ansteigen der Summen des investierten Kapitals und des angegebenen Wertes der Produktion hervor. Auffallend ist, daß im Gegensatz zu dieser Steigerung die Zahl der Betriebe sich seit 1890 und die der Arbeiter und die Höhe der Lohnsumme sich seit 1900 vermindert hat. Dagegen sind gerade seit 1900 die „Verschiedenen Ausgaben“ sehr gestiegen. Diese Beobachtungen lassen den Schluß zu, der mir auch von Fachleuten als

wahrscheinlich bestätigt wurde, daß die Konzentration der Betriebe und die technischen Verbesserungen, die wohl zum Teil diese „Verschiedenen Ausgaben" verursacht haben, in Amerika in diesen Jahren große Fortschritte gemacht haben. Ein starker Prozentsatz der „Verschiedenen Ausgaben" ist aber jedenfalls auf Rechnung der sehr ausgedehnten Reklame zu setzen.

Ein lohnender Export deutscher Korsetts nach Österreich-Ungarn, Italien, Belgien, Rußland findet ebenfalls nicht statt.

Der Grund hierfür sind in allen diesen Fällen die hohen Einfuhrzölle und besonders in den drei erstgenannten Ländern die starke Eigenproduktion. Ein Export nach diesen Ländern ist mehr gelegentlich und zufällig und beschränkt sich meist auf einige Spezialartikel; von einem regelmäßigen Kundenkreis kann in diesen Gebieten für den Absatz der deutschen Korsettindustrie nicht die Rede sein.

Gerade Belgien tritt auch in Deutschland selbst als Konkurrent der deutschen Korsettindustrie auf und zwar in erster Linie für feinere Qualitäten. Die belgische Korsettindustrie genießt bei ihrem Export dadurch einen großen Vorteil, daß ihr für die verarbeiteten fremdländischen Stoffe bei der Ausfuhr ein entsprechender Betrag als Zollvergütung zurückerstattet wird. Hierdurch wird ein Teil der Einfuhrzölle des belgischen Auslandes für die belgische Korsettindustrie in seiner preisverteuernden Wirkung aufgehoben, während z. B. Deutschland bei einer Korsettausfuhr nach Belgien mit einem Wertzoll von 18—20 Proz. zu rechnen hat.

Ein lohnender regelmäßiger Export deutscher Korsetts findet heute nur noch nach der Schweiz, Holland, in verkleinertem Maßstabe nach Dänemark statt. Schweden und Norwegen gehen immer mehr als Absatzgebiete verloren.

Wenn auch die Schweiz ihre Zölle in den letzten Jahren von 65 auf 100 Franken für 100 kg baumwollener und von 175 auf 190 Franken für 100 kg seidener Korsetts erhöht hat, ist sie doch zur Deckung ihres Korsettbedarfs noch auf das Ausland angewiesen, da die Schweizer Produktion sehr unbedeutend ist.

In Holland ist der Zoll von 5 Proz. des Wertes kein so großer, als daß ihn nicht ein „konfektionierter Artikel" ertragen

könnte. Außerdem ist die Fabrikation des eigenen Landes auf Herstellung billiger Qualitäten beschränkt, so daß der Bedarf an besseren Sorten vom Auslande gedeckt werden muß.

Nach Dänemark ist ebenfalls wegen des Fehlens einer genügenden Eigenproduktion noch ein ziemlich regelmäßiger Export deutscher Korsetts möglich.

Ein Grund für die Erscheinung, daß ein Korsettexport gerade nach den kleineren Ländern (außer Belgien) trotz der auch dort überall vorhandenen Zölle ermöglicht ist, ist in dem Umstande zu suchen, daß in diesen Ländern mit kleiner Bevölkerung keine größere und somit in allen Preislagen leistungsfähige Korsettfabrik einen genügenden Absatz finden würde und das Ausland diesen Fabriken ja infolge der hohen Zölle verschlossen ist.

Im ganzen ist das hier entworfene Bild des deutschen Korsettexports nicht erfreulich. Solange sich aber die einzelnen Länder wie bisher mit einem Wall von Schutzzöllen umgeben, ist keine Änderung zu erwarten.

6. Kapitel

Konventionsbestrebungen unter den Korsettfabrikanten

Die Frage eines Zusammenschlusses der Produzenten, die an viele wirtschaftliche Produzentengruppen herangetreten ist, ist auch in der Korsettindustrie aufgetaucht und hat zu umfassenden Verhandlungen geführt.

Diese Bestrebungen gingen innerhalb der Korsettindustrie nie so weit, ein geschlossenes Syndikat oder Kartell mit gemeinsamem Verkaufskontor, Einkaufskontor, Produktionskontingentierung usw., ja nicht einmal mit gemeinsamen Preisfestsetzungen zu bilden. Die Gründe, die solche Pläne gar nicht aufkommen ließen, waren folgende:

Einmal ist die Zahl der Produzenten der Korsettindustrie (die Statistik der Berufsgenossenschaft kennt 113 Betriebe [1907]) zu groß und vor allem die Produktionsbedingungen der einzelnen je nach Betriebsgröße, Technik und Standort der Produktion so sehr verschieden, daß dadurch eine Preisvereinbarung schon zum mindesten sehr erschwert wird. Als unmöglich erscheint sie, wenn wir bedenken, daß jede Fabrik mehrere hundert verschiedene Modelle und diese wieder in allen möglichen Variationen der Ausführung herstellt, daß ferner ein großer Teil der Formen (dies trifft natürlich in erster Linie für die besseren Qualitäten zu) mit der Mode fast jährlich wechselt.

Wenn dem zu widersprechen scheint, daß wir vor allem die Heubacher und Ölsnitzer Artikel als Massenwaren bezeichneten und sogar darauf hinwiesen, daß diese von den Warenhäusern auch zum Teil als vertretbare Waren behandelt werden, so ist hierzu folgendes zu bemerken:

Vom Standpunkt des Händlers und Konsumenten kann ein Korsett einer Firma sehr wohl gleichwertig mit dem einer anderen sein; dasselbe Urteil würde in vielen Fällen auch von einem unparteiischen Fachmanne abgegeben werden. Aber dem Fabrikanten, der natürlich bei einer Preisfestsetzung von Syndikat wegen einen möglichst hohen Satz für seine Produkte erreichen will, geben die vielerlei Bestandteile, aus denen ein Korsett zusammengesetzt ist, stets noch eine Handhabe, sein Korsett für besser zu erklären als ein diesem entsprechend bezeichnetes einer Konkurrenzfirma. Bei den feineren Sorten trifft dies natürlich noch mehr zu; hier kommen außerdem in steigendem Maße persönliche Momente des Geschmacks, dann die schnelle Anpassung an die jeweilige Mode, der mehr oder weniger gute „Sitz“ und andere „ideale Werte“ mehr hinzu, die jedenfalls dem Produzenten selbst stets die Möglichkeit geben, seine Ware als höherwertig zu bezeichnen, als eine aus ähnlichem Material zusammengesetzte einer Konkurrenzfirma.

Bei allen Modeartikeln kann eben nie der Wert der zur Herstellung verwandten Roh- und Hilfsstoffe allein entscheidend für die Preisbildung sein, sondern alle die von uns aufgeführten Momente bilden einen wichtigen preisbestimmenden Faktor.

Jeder einzelne Fabrikant muß hier bestrebt sein, sich mit seinen Erzeugnissen durch möglichste Ausnutzung der oben aufgeführten Punkte ein gewisses Monopol zu schaffen; er muß ferner — besonders bei den feineren Sorten — stets etwas „Neues“, „Modernes“ bieten. Die Verbesserung der Technik der Korsettfabrikation schreitet nur langsam voran, da die Vervollkommnung derselben bereits weit vorgeschritten ist, auch die Löhne können nicht herabgesetzt werden; somit ist es dem Fabrikanten leichter, stets etwas Neues als etwas Billigeres und Besseres zu bringen. Diese wichtige Waffe im Konkurrenzkampfe würde dem Fabrikanten jedes noch so lockere Syndikat, das sich überhaupt mit Preisfestsetzungen beschäftigt, also bei jedem neuen Modell, dessen Vorlegen die Syndikatskommission verlangt, nehmen, und darauf werden sich gerade diejenigen Korsettfabrikanten, deren Beliebtheit und Erfolg bei ihrer Kundschaft zum Teil auf diesem steten „Bringen des Neuesten“ beruht, nicht einlassen.

Zusammenfassend können wir sagen, daß ein Korsett ein aus zu vielen variablen bekannten und unbekannten Größen zusammengesetztes Produkt ist, als daß sich aus zwei derselben eine unanfechtbare Gleichung herstellen ließe, oder weniger mathematisch gesprochen: Ein Korsett von besserer Qualität ist überhaupt keine, die billigen Massenartikel jedenfalls vom Standpunkt der Fabrikanten keine vertretbare Sache. Somit fehlt die Grundbedingung zu einem Syndikat und gemeinsamer Preisfestsetzung. Wir erwähnten ja auch bereits, daß tatsächlich der Gedanke der Bildung eines solchen Syndikats nicht angeregt wurde.

Die geplante Vereinbarung sollte sich auf das Gebiet der Zahlungs- und Lieferungsbedingungen beschränken, auf dem sich Auswüchse zeigten, denen der freie Verkehr oft machtlos gegenüberstand.

Dieser Plan einer Konvention, deren Zustandekommen zuletzt wieder für den 1. Januar 1906 erzielt werden sollte, scheiterte. Wir werden im folgenden versuchen, aus den zahlreichen Gründen, die zu diesem negativen Resultate führten, auf Grund der Mitteilungen von Fabrikanten der verschiedensten Interessentengruppen die wesentlichsten und entscheidenden herauszuschälen.

Zunächst war auch hier wieder eine große Schwierigkeit der Einigung die große Zahl der Köpfe. Dann kam aber noch folgendes Moment hinzu: Die Korsettfabrikanten sind keine in sich einheitliche Gruppe von Interessenten, sondern es lassen sich zwei getrennte Gruppen mit ganz verschiedenen Interessen scheiden. Die einen sind die Produzenten der billigen Ware, so also vor allem die Ölsnitzer und Heubacher Firmen, dazu noch die Firma in Mannheim, die anderen sind Fabrikanten besserer Sorten, deren Erzeugnisse meist erst mit der Preislage beginnen, wo die ersteren bereits an ihrer obersten Grenze angelangt sind (20—24 M. für das Dutzend). Entsprechend dieser Verschiedenheit waren die Klagen über die erwähnten Auswüchse des Zahlungs- und Lieferungsverkehrs bei beiden Gruppen auch verschieden.

Die ersteren hatten und haben heute noch hauptsächlich darunter zu leiden, daß ihnen von den großen Abnehmern in sehr häufigen Fällen große Mustersendungen abverlangt werden, deren Umfang mehr einer definitiven Bestellung als einer Mustersendung gleichkommt, und daß die großen Abnehmer sie zwingen,

diese Sendung ihnen mit einem Preisabzug bis zu 50 Proz. zu überlassen (Musterrabatt).

Die Produzenten feinerer Ware hingegen führten Klage über das Verlangen ihrer Kundschaft nach Lieferung einzelner, nach besonderer Angabe gefertigter Stücke, deren erhöhte Herstellungskosten durch einen Preisaufschlag auszugleichen jene sich meist weigere; nur in seltenen Fällen verstehe sich die Kundschaft ferner dazu, die bei Versendung nur e i n e s Stücks relativ erhöhten Portospesen zu tragen.

Die einen verlangten also von einer Konvention die Aufhebung dieses „Musterrabatts", die anderen die Durchführung einer Mehrbezahlung für einzelne Stücke. Jeder hatte somit seine besonderen Interessen an dieser Konvention. Beide Gruppen konnten sich nicht entschließen, einer Vereinbarung beizutreten, die alle für die Interessen beider Parteien ausreichende Bedingungen enthielt, da jeweils ein Teil dieser Bedingungen für sie gleichgültig war und sie von denselben eine unnötige Brüskierung ihrer Kundschaft fürchteten.

Allerdings bot gerade das Gebiet des Zahlungsverkehrs einige bedeutende Vergleichspunkte. Die Unregelmäßigkeiten in den Zahlungsbedingungen der einzelnen Abnehmer erschweren eine geordnete Geschäftsführung und Preisberechnung. Sehr oft ist aber der einzelne Produzent gar nicht in der Lage, Forderungen seiner Abnehmer und besonders der größten unter denselben, der Warenhäuser, abzulehnen, wenn er deren Kundschaft nicht verlieren will.

Der bereits erwähnte Fall der Warenhaussteuer mit dem Versuch der Warenhäuser, die neue Belastung auf die Fabrikanten abzuwälzen, gab denn auch den Anstoß zum Versuch des Zusammenschlusses der Korsettfabrikanten zur Abwehr zu weitgehender Forderungen. Es lagen mir Schreiben verschiedener der bedeutendsten Warenhausgruppen Deutschlands vor, in denen diese die Fabrikanten sogar verpflichten wollten, ihnen auf lange Jahre hinaus bestimmte besonders günstige Zahlungsbedingungen einzuräumen. Die versteckte Drohung, welche diesen Briefen Nachdruck verlieh, war deutlich genug, um viele Fabrikanten, die ihre großen Abnehmer nicht verlieren wollten, zum Nachgeben zu bewegen.

Die Konvention sollte nun dem allen und anderem mehr Heilung bringen. Warum kam sie aber trotz dieser Hoffnung nicht zustande?

Die Fabrikanten billiger Artikel wollten von der Konvention gleiche Zahlungsbedingungen deshalb erreichen, weil sie allen im Laufe der Zeit an sie herangetretenen Verlangen der Kundschaft nach größeren Rabatten (hier besonders wieder der Fall der Warenhaussteuer), portofreier Lieferung usw., infolge der Konkurrenz nicht widerstehen konnten und aus demselben Grunde nicht in der Lage waren, diese Abzüge durch Erhöhung der Grundpreise auszugleichen.

Die Fabrikanten der besseren Artikel hingegen hatten unter diesem Übel deshalb nicht so sehr zu leiden, weil die Preislagen von 50—200 M. selbst von Sachverständigen nicht so genau abzuschätzen sind, daß man den Preisen anmerkt, daß sie um die den Käufern zugestandenen Rabatte erhöht sind. Die letzteren glaubten daher teils kein so großes Interesse an gleichen Zahlungsbedingungen zu haben, um denselben zuliebe ihre Kundschaft zu verstimmen. Ein weiterer Stein des Anstoßes für viele war die Aussicht auf die durch die Konvention bedingte Kontrolle der Geschäftsbücher, wie überhaupt der gesamten Geschäftsführung. Man fürchtete hiervon eine Reihe von Mißhelligkeiten, die der Konvention doch ein rasches Ende bereiten würden, und wies auf die Geschichte einiger ähnlicher Konventionen hin, die eben gerade infolge solcher als lästig empfundenen Begleiterscheinungen nach einer kurzen unerquicklichen Existenz zusammengefallen waren. Man hatte aus der Erfahrung gelernt, daß jeder einzelne nur so lange einer Konvention treu bleibt, als er seinen ureigensten Vorteil darin sieht, und jeden Augenblick bereit ist, die Fesseln der jedem lästigen Kontrolle abzustreifen, wenn er meint, ohne die Konvention auskommen zu können. Das entspricht dem ganz natürlichen und gesunden Egoismus des Erwerbslebens.

So wurde auch damals zum Teil argumentiert, und man befürchtete vor allem noch, daß eine solche Konvention leicht und oft umgangen werden würde. Der Fabrikant, der einen großen Kunden gewinnen wolle, brauche ja einfach statt die Zahlungsbedingungen günstiger zu stellen, diesem Kunden irgend

welche andere Äquivalente zu schaffen (z. B. Zahlung von Reklamekosten, Gratislieferung von Korsetts und Büsten für Schaufensterdekorationen usw.).

Kurz, das Resultat von all dem war, daß die geplante Konvention nicht zustande kam, und wie die Meinungen innerhalb der Korsettindustrie auch bei ehemaligen Freunden der Konvention heute sind, wohl auch nicht so bald zustande kommen wird.

Schlußbemerkung

In den vorstehenden Ausführungen habe ich versucht, an Hand der Schilderung eines im Verhältnis zu vielen anderen Industrien ziemlich kleinen Gewerbezweiges eine Reihe von Erscheinungen allgemein volkswirtschaftlicher Art festzustellen und zu erklären. Dabei hoffe ich einen Einblick in die vielgestaltigen Probleme, die auch bei einer relativ unbedeutenden Industrie auftauchen, gewährt und dadurch vielleicht auch bei einem Leser, dessen Wißbegierde sich sonst nicht gerade intensiv auf das Wohl und Wehe der Korsettindustrie richtet, einiges Interesse hervorgerufen zu haben.

Ich habe versucht, die Korsettindustrie als ein kleines Glied in der Kette oder, wenn ich mich so ausdrücken darf, als eine Planke in dem großen Schiffe unserer Volkswirtschaft zu schildern, die mit dem Fahrzeug, zu dessen völligem Ausbau sie, so klein sie auch sein mag, doch notwendig ist, allen Schwankungen und Erschütterungen auf dem Weltmeere ausgesetzt ist wie das Ganze, dessen Teil sie ist.

Diese kleine Korsettindustrie ist den gleichen Gesetzen der wirtschaftlichen Entwicklung unterworfen, denen unsere ganze Volkswirtschaft folgt, und Großes an Kleinem zu studieren, an dem jenes sich oft deutlicher zeigt, als in komplizierten Verhältnissen, kann vielleicht oft zum Verständnis dieses Großen, Allgemeingültigen förderlich sein.